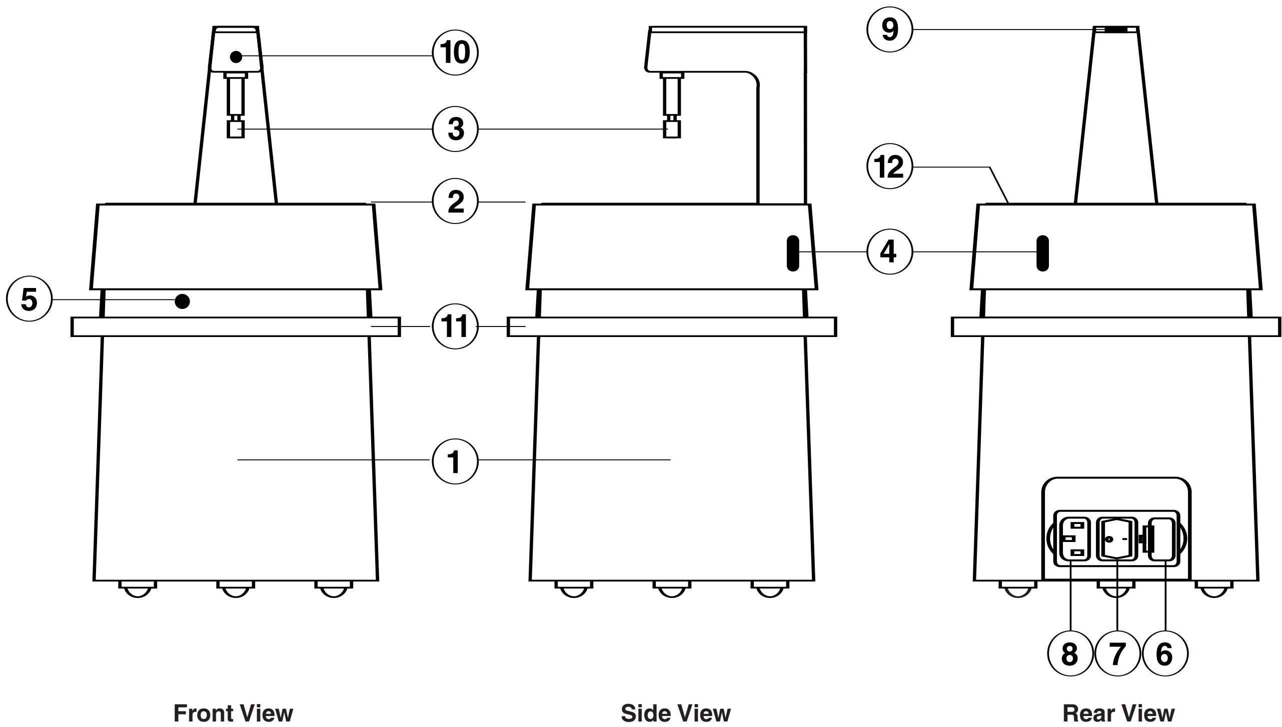


PINDEX® SYSTEM

coltène whaledent®




10
3
2
5
11
1
4
9
12
8
7
6
Front View
Side View
Rear View

Pindex® System

Packaging includes:

Pindex Laser: Owner's Guide

Contents:
Shaft Lock Tool
Chuck Tool
Allen Wrench
Reamer

Flexible Rubber Mold Set:
Full Arch
Left Quadrant
Right Quadrant
Mounting Template
50 Dual Pins and Sleeves
100 Self-Articulating Pins
100 Self-Articulating Sleeves
50 Articulator Pins

Practice Kit:
50 Pin Sleeves, White
50 Pin Sleeves, Grey
50 Pins, Long
50 Pins, Short

Unit Components:
1. Drill motor/housing
2. Work table
3. Lens/laser holder
4. Work table lock
5. Shaft lock hole
6. Fuses
7. On/off switch
8. Power cord connector
9. Lamp access cover slot
10. Red lens
11. Hand grip ring
12. Light beam set screw
13. Light beam switch
14. Knurled drill chuck
15. Carbide drill
16. Dust ring
17. Drill depth adjustment ring
18. Lamp Connector

Thank you for choosing Coltène/Whaledent's Pindex® pin-setting system. It has been designed and manufactured to provide you with many years of reliable service.

The Pindex System is designed to assist in fabricating accurate models and dies for use in the fabrication of dental restorations.

The Pindex System is used to accurately drill parallel holes into the underside of the model. Precision Pindex Pins may then be cemented into the parallel holes. Pins are selected based on space available.

Precision pinning of dies and sections of the master model allows the technician to disassemble and reassemble the model repeatedly and accurately to facilitate the fabrication of restorations.

This owner's guide will provide step-by-step instructions for the production of accurate models and dies.

I. Pre-drilling instructions

1. Master model is poured in stone or epoxy **(Fig. 1)**.
2. Model base is trimmed perfectly flat on model trimmer **(Fig. 2)**, so that the model thickness from base to preparation margins is approximately 15 mm **(Fig. 3)**.
3. Sections and dies are pre-planned and pin locations are marked with a pencil on tooth side of model **(Fig. 4)** prior to drilling holes **(Fig. 5)**.
4. When two pins are in close proximity, it is important to allow sufficient space for the placement of the sleeves **(Fig. 6)**. If this is not possible, a dual pin or Tri-Plus pin should be used **(Fig. 7)**.
5. Each die or section must have either two pins or a dual pin **(Fig. 13)**.

II. Drilling pin holes

1. For best results use a slightly moist model.
2. Turn switch on; red pilot light will glow brightly.
3. Place model on work surface and align pencil marks with the illuminated dot **(Fig. 5)**.

Firmly hold the model with both thumbs and grasp the large black ring with the remaining fingers. Slowly squeeze with even pressure, allowing entire work table housing to slide downward until the end stop is reached (the light will automatically switch off). Sequentially drill all holes to full depth. Do not force; advance slowly and let the drill do the cutting.

4. After all holes have been drilled, each hole which is to receive a dual pin or Tri-Plus is notched lingually with a thin separating disc **(Fig. 8, 9 and 10)**.
5. The model and holes are thoroughly cleaned of debris with compressed air.

III. Placing pins and sleeves

1. Place a small amount of cyanoacrylate cement into a depression in a small piece of soft wax **(Fig. 11)**.
2. Each Pindex Pin is lightly dipped into the cement and seated into the appropriate pin hole. For convenience and accessibility, the short Pindex Pins and dual pins are cemented first **(Fig. 12)**. The dual pin must be aligned so that the anti-rotational rib fits into the groove in the model **(Fig. 12)**. The long Pindex Pins are then cemented into place **(Fig. 13)**.

3. The grey sleeves are placed on the short pins **(Fig. 14)**.
4. The metal sleeve is placed on the dual pin **(Fig. 15)**.
5. The white sleeves are placed on the long pins **(Fig. 16)**. When used, the brown or yellow sleeves are placed over the medium pins.
6. The flat part of the sleeve should face the flat part of the other sleeve in each die.

IV. Pindex die model base fabrication

1. Place carding wax over the extension of the long pins. It should be wide enough so that it can be positioned to close over the sleeve openings of the short pins and the dual pins **(Fig. 17 and 18)**.
2. Insert mounting template pins through holes in rubber mold. Place an articulating sleeve onto each pin.
3. a. For patient and/or doctor identification, insert aluminum I.D. strip provided **(Fig. 19)** into the grooves with typed side facing the mold wall and the extensions bent inward **(Fig. 20)**. The mold is now ready for base fabrication **(Fig. 21)**.

   b. Laboratory name and logo can be displayed by permanently cementing a rubber stamp into the recess provided in the flexible mold.
4. Lubricate model.
5. Carefully vibrate stone under carding wax and around pin sleeves **(Fig. 22)**.
6. Fill rubber mold with stone **(Fig. 23)**.
7. Carefully seat die model to place **(Fig. 24)** and wipe away excess stone. Allow to set.
8. Separate articulating base plate from rubber mold **(Fig. 25)** and separate model from rubber mold.
9. Trim excess stone on model trimmer **(Fig. 26)**.
10. Snap articulating pins into sleeves **(Fig. 27)**.
11. Lubricate and mount on articulator **(Fig. 28)**.
12. Separate model from articulator by pulling up firmly **(Fig. 29)**.
13. Strip away carding wax **(Fig. 30)** so that all pins and/or sleeves are exposed **(Fig. 31)**.
14. This creates a window which provides access to the Pindex Pins, so that the dies can be pushed up for easy removal from model **(Fig. 32)**.
15. The finished master model with the pins can be removed in one piece by pushing up on the pins using the corner of the lab bench **(Fig. 33)**.
16. Dies can be sectioned from the underside of the model using the Pindex Handsaw **(Fig. 34)** and then snapping the final 2 mm of stone, preserving the interproximal margins **(Fig. 35)**.
17. Dies can be sectioned in the conventional manner from above using a fine blade in the Pindex Handsaw.
18. Dies are then individually trimmed and reassembled, ready for wax pattern fabrication **(Fig. 36)**.

V. Troubleshooting, maintenance and service

Proper maintenance and care of your Pindex System drilling unit will eliminate most of the cause for wear, replacement of parts or the need for service calls.

Oiling and cleaning

All bearings throughout the machine are permanently lubricated and require no additional servicing.

Frequently vacuum or brush away all accumulated debris and dust. **DO NOT USE AIR PRESSURE TO CLEAN THE MACHINE.** The pressure may force debris into moving parts.

The accumulation of grit and debris and infrequent cleaning are the major causes for downtime, parts wear and frequent service calls.

Debris created during drilling operations must be frequently removed. Brushing or vacuuming will adequately clear away all debris, especially from the work table and drill chuck assembly area.

Surrounding the drill chuck assembly is a dust ring collector **(Fig. 37)**. This ring collects a majority of the drilling debris and prevents its migration to other parts of the apparatus. Carefully vacuum or brush away the debris accumulation.

A clean instrument is the single most important assurance of continued accuracy.

Excessive pressure required

If a great deal of pressure is required to hold down the model during drilling, inspect the drill carefully. It may be worn and require replacement.

Do not lower the work table suddenly or too quickly. Use a slow, gradual motion and always let the drill do the cutting.

Drill replacement

1. Disconnect plug from wall power outlet.
2. Depress work table lock and gently elevate until free from drill/motor housing **(Fig. 38, arrow 2)**.
3. Disconnect lamp connector leads.
4. Place shaft lock rod **(Fig. 39)** into shaft lock hole **(Fig. 40, arrow 4)** as far as it will easily go. Gently rotate until the shaft lock rod slides into the hole provided. This operation will lock the drill chuck in position and prevent rotation.
5. Place chuck rod into the chuck lock hole **(Fig. 37, arrow 5)**.
6. To open chuck, rotate chuck rod and knurled drill chuck counter-clockwise until resistance is felt. Maintain pressure while removing drill **(Fig. 42).**
7. Remove drill by hand. Replace with new drill, pressing down firmly with a piece of soft wood until fully seated.
8. Rotate chuck rod and knurled drill chuck clockwise to lock drill firmly in position.
9. Remove both locking rods from their respective holes, connect lamp leads and replace work table housing onto motor housing. Plug instrument into wall receptacle and proceed with work. Carefully store both locking rods in a safe location for future use.

Drilling depth adjustment

Drill depth has been adjusted at the factory. On rare occasions, after changing drills, it may be necessary to make a drill depth adjustment. This knurled, internally threaded hand nut may be raised or lowered until the proper drilling depth has been achieved **(Fig. 43)**.

Light beam spotter adjustment

1. The light beam spotter switch is activated by the hex socket set screw mounted in the work table surface **(Fig. 44, arrow 12)**.
2. With the hex key provided, raise or lower the set screw until the light beam spotter goes off at the moment that the full drilled depth is achieved.

Unit does not drill parallel holes

This is usually caused by:

- Debris accumulation on the work table.
- A model that is not flat along its entire bottom work surface.
- Allowing the model to rise up off the work surface against the drilling pressure. Hold the model down against the work table more firmly and raise drill more slowly.
- The model is rocked during drilling. This will cause drill breakage.
- The model is permitted to slide during drilling. This will also cause drill breakage.

Does not start

- Check to determine that plug has not slipped out of wall receptacle and that the power switch breaker is ON.
- The motor thermal overload protector may be activated. Allow 1/2 hour to cool.
- The fuse may have blown.

Fuse blows

1. Turn the main power switch to OFF position.
2. Remove the power cord from the wall outlet and the power cord receptacle.
3. The fuse compartment is located adjacent to the power cord receptacle. To access, lightly insert a small, flat-headed screwdriver in the slot on the upper section of the fuse compartment. Apply slight outward pressure to slide out the fuse compartment.
4. Gently lift the center tab of the fuse compartment to release the clear plastic fuse holder. Slide the fuse holder completely out of the fuse compartment.
5. Examine the fuses. If either or both are blown, replace with fuses that match the unit's voltage. If both fuses appear to be in good condition and power is not activated when the main power on/off switch is turned ON, return the unit to your dealer or Coltène/Whaledent.
6. To re-assemble the fuse compartment, slide the fuse holder back into the fuse compartment until it snaps into place. Replace the fuse compartment into the lower portion of the power receptacle; it will snap into place.
7. Make sure the main power switch is OFF before you plug the power cord into the power cord receptacle and the wall outlet.

Electric motor stops

The motor is provided with an automatic resetting inaccessible thermal overload protector. Always turn the unit OFF when not in actual use.

In the event the unit is accidentally left ON for a long period of time, the drill motor may automatically cut OFF.

1. Switch the unit OFF.
2. Allow to cool for approximately 1/2 hour.
3. Turn ON and continue operation.

Squeal

The usual cause for squeal is grit and debris embedded in rotating parts. Turn OFF the machine, brush and vacuum away all debris accumulation in the rotating drill chuck area.

VI. Accessory use directions

A. Long, Medium, Short Pins and Sleeves

See Section III, Step 3 – Placing Pins and Sleeves

B. Dual Pins and Sleeves

See Section III, Step 2 – Placing Pins and Sleeves

C. Self-Articulating Pins and Sleeves

See Section IV, Step 2 – Pindex Die Model Base Fabrication

D. Flexible Molds

See Section IV, Step 2 – Pindex Die Model Base Fabrication

E. Pindex System Handsaw

See Section IV, Step 16 – Pindex Die Model Base Fabrication

F. Pindex Laser Retro-fit Kit

Installation Instructions

1. Tape a small piece of white paper to the work table to cover the drill hole. Do not remove paper until installation is complete.
2. Turn the Pindex System Mark II unit ON.
3. Drill a hole through the paper.
4. Turn the unit OFF after drilling the hole.
5. Remove the work table from the motor housing by pressing in the work table lock-pin and lifting the work table away from the motor housing.
6. Disconnect the black and white wires from the light arm to the motor housing by gently pulling them out of the connectors.
7. Remove the light arm from the work table by removing the hex cap screws on the underside of the work table. Use the hex key provided.
8. Place the new laser-arm into approximately the same position as the old light arm. You can use the same screws and washers or the screws and washers provided. Fasten the screws snug, not tight. The laser arm must be adjusted into a final position by hand.
9. Push the lamp wires gently into the connectors and turn the unit ON. It does not matter which wire goes into which socket.

CAUTION: Keep your hands away from the drill while the unit is on. Do not stare into the laser beam.

10. Move the laser-arm so that laser beam is pointing into the hole in the white paper on the work table.
11. Turn the unit OFF and tighten the screws underneath the platform to secure the arm into position.
12. Re-align the work table housing and the motor housing and push in the work table lock-pin. Slowly push the platform down until the work table lock-pin clicks into place. Turn the unit ON and check if the laser beam aligns with the hole in the paper. If the laser beam does not align with the hole, repeat steps 8 through 11.
13. Remove the paper from the work table. Adhere the two labels provided to the back of the unit, directly above the serial number label. The laser light should illuminate the tip of the drill when turned on.

VII. Accessories

PX102	100	Medium Pins and Sleeves
PX116	100	Long Pins and Sleeves
PX117	100	Short Pins and Sleeves
PX154	100	Dual Pins and Sleeves
PX114	1000	Long Pins and Sleeves
PX112	1000	Medium Pins and Sleeves
PX115	1000	Short Pins and Sleeves
PX153	1000	Dual Pins and Sleeves
PX155	1000	Tri-Plus Medium Pins and Sleeves
PX156	1000	Tri-Plus Long Pins and Sleeves
PX145	100	Self-Articulating Pins and Sleeves
PX144	1000	Self-Articulating Pins and Sleeves
PX145S	1000	Self-Articulating Sleeves
PX118	100	Articulating Pins
PX146	3	Flexible Molds
PX147	1	Flexible Mold – Full Arch
PX148	2	Flexible Molds – Left and Right Quadrant
PX200		Pindex System Handsaw and Blades
P48	100	Pin-Mates® Pins
PX125		Pindex Laser Retro-fit Kit

VIII. Replacement parts

PX119	3	Carbide Drills
PX120	1	Reamer
PX124	10	Bulbs
PX201	12	Replacement Blades for Handsaw, 0.007"/ 0.18mm
PX202	12	Replacement Blades for Handsaw, 0.010"/ 0.25mm
PX301	100	Replacement Blades for Handsaw, 0.007"/ 0.18mm
PX302	100	Replacement Blades for Handsaw, 0.010"/ 0.25mm
P38	12	Proxima® Saw Blades

IX. Unit specifications

Pindex Laser

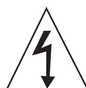
Cat. No.	Net Weight	Voltage	Current	Watts	Fuse
PX113L	8.25 lbs./ 3.7 kg.	115 60 HZ	0.7 amp nominal	100 nominal	2 amp slow blow
PXM113L	8.25 lbs./ 3.7 kg.	100 50/60 HZ	0.7 amp nominal	100 nominal	2 amp slow blow
P113LCE	8.25 lbs./ 3.7 kg.	220/230 50/60 HZ	0.5 amp nominal	100 nominal	3AG .75 amp
P113LUK	8.25 lbs./ 3.7 kg.	220/230 50/60 HZ	0.5 amp nominal	100 nominal	3AG .75 amp

X. Product markings



ISO 3862

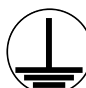
Caution (refer to accompanying documents)



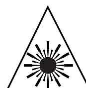
ISO 3862

Caution, risk of electric shock





Protective Conductor Terminal



EN 60825-1

Class II Laser Product

XI. Warnings

WARNING: The unit should be turned off when not in use. Make sure all fingers are clear of the drill before pressing the base down or pushing the drill up.

CAUTION: USE OF CONTROLS OR ADJUSTMENTS OR PERFORMANCE OF PROCEDURES OTHER THAN THOSE SPECIFIED IN THE OWNER'S GUIDE MAY RESULT IN HAZARDOUS RADIATION EXPOSURE.

CAUTION: This product contains a laser system and is classified as a CLASS II LASER PRODUCT. To use this model properly, read the Instruction Manual carefully and keep this manual for your future reference. In case of any trouble with this model, please contact your nearest "AUTHORIZED service distributor." To prevent direct exposure to the laser beam, do not try to open the enclosure.

XII. Warranty

This product has been carefully manufactured and has met stringent quality assurance requirements. If, in normal use, it is found defective in material or workmanship within a period of one year from the date of purchase, it will be repaired or replaced at Coltène/Whaledent Inc.'s option. Tampering with any of the components, misuse, negligence, alteration, water damage, accident or lack of reasonable or proper maintenance and care will void this warranty.

THE FOREGOING IS IN LIEU OF ANY EXPRESSED OR IMPLIED WARRANTIES, INCLUDING WITHOUT LIMITATION, ANY WARRANTIES OF MERCHANTABILITY OR FITNESS FOR USE.

Coltène/Whaledent Inc. assumes no responsibility for any inconvenience, loss, injury, or direct, indirect or consequential damage arising from the possession or use of the product.

ANY CLAIM FOR DAMAGE OR BREAKAGE IN TRANSIT SHOULD BE MADE AT ONCE AGAINST THE CARRIER.

IF FACTORY SERVICE IS REQUIRED, BE CERTAIN TO PROPERLY PACK YOUR EQUIPMENT AND RETURN PREPAID AND INSURED TO THE FACTORY.

Pindex® System

Packungsinhalt:

Pindex Laser: Benutzerhandbuch

Inhalt:

Schaftverriegelungswerkzeug

Spannfutterwerkzeug

Innensechskantschlüssel

Ahle

Flexibler Gummiformsatz:

Voller Bogen

Linker Quadrant

Rechter Quadrant

Montageschablone

50 Doppelstifte und Hülsen

100 selbstartikulierende Stifte

100 selbstartikulierende Hülsen

50 Artikulatorstifte

Übungssatz:

50 Stifthülsen, weiß

50 Stifthülsen, grau

50 Stifte, lang

50 Stifte, kurz

Pindex Laser:

1. Bohrermotor/-gehäuse
2. Arbeitstisch
3. Linsen-/Laserhalter
4. Arbeitstischschloß
5. Schaftverriegelungsloch
6. Sicherungen
7. Netzschalter
8. Netzkabelanschluß
9. Lampenzugangsdeckelschlitz
10. Rote Linse
11. Handgriffring
12. Lichtstrahl-Einstellschraube
13. Lichtstrahlschalter
14. Bohrer-Rändelspannfutter
15. Hartmetallbohrer
16. Staubring
17. Bohrtiefen-Einstellring
18. Lampe Stecker

Vielen Dank, daß Sie sich für das Pindex - Stifteinsetzsystem entschieden haben. Dieses System wurde für langjährigen, zuverlässigen Dienst entwickelt und hergestellt.

Das Pindex-System hilft bei der Herstellung präziser Modelle und Stanzen zur Anwendung bei der Herstellung von Zahnrestaurationen.

Mit Hilfe des Pindex-Systems können präzise parallele Löcher in die Unterseite des Modells gebohrt werden. Danach werden Pindex-Präzisionsstifte in diese parallel Löcher einzementiert. Die Stiftauswahl erfolgt hierbei abhängig vom verfügbaren Platz.

Eine präzise Einsetzung von Stiften in die Stanzen und Abteilungen des Hauptmodells ermöglicht es dem Zahntechniker, das Modell mehrmals und präzise auseinanderzunehmen und zusammenzusetzen, wodurch die Zahnrestaurationsherstellung erleichtert wird.

Dieses Benutzerhandbuch enthält schrittweise Anweisungen zur Herstellung präziser Modelle und Stanzen.

I. Verfahren vor der Bohrung

1. Das Hauptmodell wird in Hemihydrat oder Epoxid gegossen **(Abb. 1)**.
2. Die Modellbasis wird völlig flach auf einem Modellschneider derart zugeschnitten **(Abb. 2)**, daß die Modelldicke von der Basis bis zu den Präparationsrändern ca. 15 mm beträgt **(Abb. 3)**.
3. Die Abteilungen und Stanzen werden vorgeplant, und die Stiftpositionen werden auf der Zahnseite des Modells **(Abb. 4)** mit einem Bleistift markiert, bevor die Löcher gebohrt werden **(Abb. 5)**.
4. Wenn sich zwei Löcher nahe aneinander befinden, ist es wichtig, genug Raum für die Plazierung der Hülsen zu lassen **(Abb. 6)**. Ist dies nicht möglich, sollte ein Doppelstift verwendet werden **(Abb. 7)**.
5. Jede Stanze oder Abteilung muß entweder zwei Stifte oder einen Doppelstift aufweisen **(Abb. 13)**.

II. Bohren der Stiftlöcher

1. Um die besten Ergebnisse zu erzielen, ein leicht feuchtes Modell verwenden.
2. Den Schalter einschalten; das rote Pilotlicht leuchtet hell auf.
3. Das Modell auf die Arbeitsfläche legen und die Bleistiftmarkierungen mit dem Leuchtpunkt ausrichten **(Abb. 5)**.

Das Modell sicher mit beiden Daumen festhalten und den großen schwarzen Ring mit den anderen Fingern ergreifen. Langsam mit einem gleichmäßigen Druck drücken, wobei das gesamte Arbeitstischgehäuse solange nach unten abgesenkt wird, bis der letzte Anschlag erreicht wird (das Licht schaltet sich automatisch aus). Danach alle Löcher nacheinander zur vollen Tiefe bohren. Keine Gewalt anwenden: Vorsichtig vorschieben und den Bohrer selbst schneiden lassen.

4. Nachdem alle Löcher gebohrt wurden, wird jedes Loch, das einen Doppelstift oder Tri-Plus aufnehmen soll, lingual mit einer dünnen Trennscheibe eingekerbt **(Abb. 8 und 9 und 10)**.
5. Das Modell und die Schläuche werden gründlich mit Druckluft gereinigt, bis keine Fremdkörper und Verschmutzungen mehr vorhanden sind. Das Deluxe-Modell kann an eine Druckluftquelle angeschlossen werden.

III. Einsetzen von Stiften und Hülsen

1. Eine kleine Menge Cyanacrylat-Zement in eine Vertiefung auf einem kleinen Stück Wachs geben **(Abb. 11)**.
2. Jeder Pindex-Stift wird leicht in den Zement eingetaucht und in das korrekte Stiftloch eingesetzt. Aus praktischen und Zugänglichkeitsgründen werden die kurzen Pindex-Stifte und Doppelstifte zuerst einzementiert **(Abb. 12)**. Der Doppelstift muß so ausgerichtet sein, daß die Antirotationsrippe in die Rille im Modell paßt **(Abb. 12)**. Danach werden die langen Pindex-Stifte einzementiert **(Abb. 13)**.
3. Die grauen Hülsen werden auf die kurzen Stifte gesetzt **(Abb. 14)**.
4. Die Metallhülse wird auf den Doppelstift gesetzt **(Abb. 15)**.
5. Die weißen Hülsen werden auf die langen Stifte gesetzt **(Abb. 16)**. Falls diese angewendet werden, werden die braunen oder gelben Hülsen über die mittleren Hülsen gesetzt.
6. Der flache Teil der Hülse sollte auf den flachen Teil der anderen Hülse in jeder Stanze weisen.

IV. Basisherstellung für das Pindex-Stanzenmodell

1. Kardierungswachs über die Verlängerung der langen Stifte plazieren. Es sollte breit genug sein, daß es so positioniert werden kann, daß es über den Hülsenöffnungen der kurzen Stifte und der Doppelstifte verschlossen werden kann **(Abb. 17 und 18)**.
2. Die Montageschablonenstifte durch die Löcher in der Gummiform einführen. Auf jeden Stift eine Artikulationshülse plazieren.
3. a. Zur Identifikation des Patienten und/oder Arztes den bereitgestellten Aluminiumstreifen **(Abb. 19)** so in die Rillen einführen, daß die bedruckte Seite zur Formwand weist und die Verlängerungen nach innen gebogen sind **(Abb. 20)**. Die Form ist nun bereit für die Basisherstellung **(Abb. 21)**.
   b. Laborname und Logo können angezeigt werden, indem permanent ein Gummistempel in die Vertiefung der flexiblen Form einzementiert wird.
4. Modell schmieren.
5. Das Hemihydrat vorsichtig unter Kardierungswachs und um die Stifthülsen herum vibrieren lassen **(Abb. 22)**.
6. Gummiform mit Hemihydrat füllen **(Abb. 23)**.
7. Das Stanzenmodell vorsichtig plazieren **(Abb. 24)** und überschüssiges Hemihydrat entfernen. Abbinden lassen.
8. Die artikulierende Basisplatte von der Gummiform abtrennen **(Abb. 25)** und das Modell aus der Gummiform entfernen.
9. Überschüssiges Hemihydrat auf dem Modellzuschneider abschneiden **(Abb. 26)**.
10. Die Artikulationsstifte in die Hülsen einrasten **(Abb. 27)**.
11. Schmieren und auf dem Artikulator montieren **(Abb. 28)**.
12. Das Modell durch kräftiges Hochziehen vom Artikulator abnehmen **(Abb. 29)**.
13. Das Kardierungswachs abziehen **(Abb. 30)**, so daß alle Stifte und/oder Hülsen freiliegen **(Abb. 31)**.
14. Dies erzeugt ein Fenster, das den Zugriff auf die Pindex-Stifte ermöglicht, so daß die Stanzen zur einfachen Entfernung vom Modell nach oben gedrückt werden können **(Abb. 32)**.
15. Das fertige Hauptmodell mit den Stiften kann einteilig entfernt werden, indem mit der Labortischecke gegen die Stifte gedrückt wird **(Abb. 33)**.
16. Die Stanzen können von der Unterseite des Modells aus mit der Pindex-Handsäge **(Abb. 34)** und dann durch Auseinanderbrechen der letzten 2 mm des Hemihydrats unterteilt werden, wobei die interproximalen Ränder erhalten bleiben **(Abb. 35)**.
17. Die Stanzen können wie üblich von oben mit einem feinen Sägeblatt in der Pindex-Handsäge unterteilt werden.
18. Die Stanzen werden dann einzeln zugeschnitten und wieder zusammengesetzt und sind nun fertig für die Wachsmusterherstellung **(Abb. 36)**.

V. Fehlerbehebung, Wartung und Reparatur

Durch eine ordnungsgemäße Wartung und Pflege Ihrer Pindex-System-Bohreinheit können die meisten Ursachen für einen Verschleiß, Ersatz von Teilen oder Reparaturen vermieden werden.

Ölung und Reinigung

Alle Lager der Maschine sind permanent geschmiert und erfordern keine zusätzliche Wartung.

Verschmutzungen und Staubansammlungen müssen häufig abgesaugt oder abgebürstet werden. **ZUM REINIGEN DER MASCHINE KEINE DRUCKLUFT VERWENDEN!** Der Druck kann die Verschmutzungen in die bewegten Maschinenteile blasen.

Ansammlungen von körnigen und groben Verunreinigungen sowie unregelmäßige Reinigung sind die Hauptursachen für Ausfälle, Teileverschleiß und häufige Reparaturen.

Der während des Bohrbetriebs erzeugte Schmutz muß regelmäßig entfernt werden. Verschmutzungen könne ausreichend durch Bürsten oder Absaugen entfernt werden, besonders vom Arbeitstisch und dem Montagebereich für das Bohrfutter. Um das Bohrfutter herum befindet sich ein Staubringsammler. Dieser Ring sammelt einen Großteil des Bohrabfalls und verhindert sein Eindringen in andere Teile des Apparats. Die Schmutzansammlung vorsichtig absaugen oder abbürsten **(Abb. 37)**.

Ein sauberes Instrument ist die wichtigste Garantie einer kontinuierlichen Genauigkeit.

Übermäßiger Druck erforderlich

Falls zum Niederhalten des Modells während des Bohrens ein übermäßiger Druck erforderlich ist, den Bohrer gründlich inspizieren. Er kann evtl. abgenutzt oder austauschbedürftig sein.

Bohrerwechsel

1. Den Stecker von der Netzsteckdose abziehen.
2. Arbeitstischverriegelung drücken und leicht anheben, bis die Platte nicht mehr mit dem Bohrer/Motorgehäuse in Berührung steht **(Abb. 38, pfeil 2)**.
3. Lampenanschlußdrähte, abtrennen.
4. Schaftverriegelungsbolzen **(Abb. 39)**, soweit dies leicht möglich ist, in das Schaftverriegelungsloch **(Abb. 40, pfeil 4)** einführen. Vorsichtig drehen, bis der Schaftverriegelungsbolzen in das entsprechende Loch gleitet. Dadurch wird das Bohrfutter in seiner Position verriegelt und eine Drehung verhindert.

5. Bohrfutterbolzen in das Bohrfutterverriegelungsloch einführen **(Abb. 37, Pfeil 5)**.
6. Um das Bohrfutter zu öffnen, den Bohrfutter drehen und das gerändelte Bohrfutter nach links drehen, bis ein Widerstand gespürt wird. Beim Entnehmen des Bohrers den Druck aufrechterhalten **(Abb. 42)**.
7. Den Bohrer von Hand entnehmen. Mit einem neuen Bohrer ersetzen und diesen mit einem weichen Holzstück fest hineindrücken, bis er fest sitzt.
8. Den Spannfutterbolzen und das gerändelte Bohrfutter nach rechts drehen, um den Bohrer sicher zu fixieren.
9. Beide Verriegelungsbolzen aus den entsprechenden Löchern entnehmen, die Lampendrähte wieder anschließen, und das Arbeitstischgehäuse auf das Motorgehäuse zurücksetzen. Das Instrument an eine Netzsteckdose anschließen und mit der Arbeit fortfahren. Beide Verriegelungsbolzen zur zukünftigen Anwendung an einem sicheren Ort aufbewahren.

Bohrtiefeneinstellung

Die Bohrtiefe wurde werksseitig voreingestellt. In seltenen Fällen kann es nach dem Auswechseln eines Bohrers erforderlich sein, die Bohrtiefe nachzustellen. Diese gerändelte, von Hand verstellbare Stellmutter mit Innengewinde kann hoch- oder niedergeschraubt werden, bis die korrekte Bohrtiefe vorliegt **(Abb. 43)**.

Einstellung des Lichtstrahl-Pointers

1. Der Lichtstrahl-Pointer-Schalter wird durch die Innensechskantstellschraube aktiviert, die sich in der Arbeitstischoberfläche befindet **(Abb. 44, pfeil 12)**.
2. Mit dem mitgelieferten Sechskantschlüssel die Stellschraube ein- oder ausschrauben, bis der Lichtstrahl-Pointer sich im Augenblick des Erreichens der vollen Bohrtiefe ausschaltet.

Gerät bohrt keine parallelen Löcher

Die üblichen Ursachen für dies sind:

- Schmutzansammlung auf dem Arbeitstisch.
- Ein Modell, das nicht entlang seiner ganzen unteren Arbeitsfläche flach ist.
- Wenn es zugelassen wird, daß sich das Modell gegen den Bohrdruck von der Arbeitsfläche abhebt. Das Modell fester gegen den Arbeitstisch halten und den Bohrer langsamer anheben.
- Das Modell wird während der Bohrung geschaukelt. Dies führt zum Abbrechen des Bohrers.
- Das Modell rutscht während des Bohrens ab. Auch dies führt zum Abbrechen des Bohrers.

Startet nicht

- Sicherstellen, daß der Stecker nicht aus der Netzsteckdose gerutscht ist und der Netzschalter eingeschaltet ist.
- Die Überhitzungssicherung des Motors wurde evtl. aktiviert. 1/2 Stunde abkühlen lassen.
- Sicherung durchgebrannt.

Sicherung brennt durch

1. Hauptnetzschalter ausschalten.
2. Netzkabel von der Netzsteckdose und der Kabelanschlußbuchse abtrennen.
3. Das Sicherungsfach befindet sich neben der Netzkabelanschlußbuchse. Zum Öffnen einen kleinen Flachschraubendreher in den Schlitz auf dem oberen Teil des Sicherungsfaches einführen. Einen leichten Druck nach außen ausüben, um das Sicherungsfach herauszuschieben.
4. Vorsichtig den mittleren Steg des Sicherungsfaches abheben, um die durchsichtige Kunststoffsicherungshalterung freizugeben. Die Sicherungshalterung ganz aus dem Sicherungsfach herausschieben.
5. Die Sicherungen inspizieren. Falls eine oder beide durchgebrannt sind, mit den der Gerätespannung entsprechenden Sicherungen ersetzen. Falls beide Sicherungen unbeschädigt erscheinen und das Gerät beim Einschalten des Hauptnetzschalters nicht eingeschaltet wird, das Gerät an Ihren Händler oder Coltène/Whaledent zurückgeben.
6. Zum Wiederzusammenbau des Sicherungsfaches den Sicherungshalter wieder in das Sicherungsfach zurückschieben, bis es einrastet. Das Sicherungsfach in den unteren Teil der Netzstrombuchse zurücksetzen. Es rastet ein.
7. Sicherstellen, daß der Hauptnetzschalter ausgeschaltet ist, bevor das Netzkabel wieder an die Netzkabelbuchse und Netzsteckdose angeschlossen wird.

Elektromotor stoppt

De Motor ist mit einer sich automatisch zurücksetzenden, nicht zugänglichen Überhitzungssicherung ausgestattet. Wenn dieses Gerät nicht tatsächlich benutzt wird, muß es immer ausgeschaltet sein.

Falls das Gerät versehentlich lange eingeschaltet bleibt, schaltet sich der Motor evtl. automatisch ab.

1. Das Gerät abschalten.
2. Ca. 1/2 Stunde abkühlen lassen.
3. Wieder einschalten und mit der Arbeit fortfahren.

Kreischen

Normalerweise wird ein Kreischen durch körnige oder grobe Verschmutzungen in den rotierenden Teilen verursacht. Die Maschine abstellen und Verschmutzungen im rotierenden Bohrfutterbereich abbürsten bzw. absaugen.

VI. Anleitungen zur Zubehörbenutzung

A. Lange. mittlere, kurze Stifte und Hülsen

Siehe Abschnitt III, Schritt 3 - Einsetzen von Stiften und Hülsen

B. Doppelstifte und Hülsen

Siehe Abschnitt III, Schritt 2 - Einsetzen von Stiften und Hülsen

C. Selbstartikulierende Stifte und Hülsen

Siehe Abschnitt IV, Schritt 2 - Basisherstellung für das Pindex-Stanzenmodell

D. Flexible Formen

Siehe Abschnitt IV, Schritt 2 - Basisherstellung für das Pindex-Stanzenmodell

E. Pindex-System-Handsäge

Siehe Abschnitt IV, Schritt 16 - Basisherstellung für das Pindex-Stanzenmodell

F. Pindex Laser Nachrüstungssatz

Installationsanleitung

1. Ein kleines Stück weißes Papier auf den Arbeitstisch kleben, um das Bohrloch abzudecken. Das Papier erst nach Beendigung der Installation entfernen.
2. Das Pindex System Mark II Gerät einschalten.
3. Ein Loch durch das Papier bohren.
4. Nach dem Bohren des Lochs das Gerät ausschalten.
5. Den Arbeitstisch vom Motorgehäuse abnehmen, indem auf den Verriegelungsbolzen des Arbeitstisches gedrückt und dieser Arbeitstisch vom Motorgehäuse weg gezogen wird.
6. Die schwarzen und weißen Drähte zwischen Lichtarm und Motorgehäuse abtrennen, indem diese vorsichtig aus den Abschlußbuchsen gezogen werden.
7. Durch Entfernen der Sechskantkopfschrauben auf der Unterseite des Arbeitstisches den Lichtarm vom Arbeitstisch abnehmen. Dazu den mitgelieferten Sechskantschlüssel verwenden.
8. Den neuen Laserarm in ungefähr die gleiche Position wie den alten Arm anbringen. Zur Befestigung entweder die alten oder neuen Schrauben und U-Scheiben verwenden. Die Schrauben fest anziehen, jedoch nicht zu fest. Der Laserarm muß von Hand in seine endgültige Position gebracht werden.
9. Die Lampendrähte vorsichtig in die Anschlußbuchsen drücken und die Einheit einschalten.

VORSICHT: Die Hände vom Bohrer entfernt halten, wenn das Gerät eingeschaltet ist. Nicht in den Laserstrahl starren.

10. Den Laserarm so verstellen, daß der Laserstrahl in das Loch auf dem weißen Papier auf dem Arbeitstisch weist.
11. Das Gerät abschalten und die Schrauben unter der Plattform anziehen, um den Arm in seiner Position zu fixieren.
12. Das Arbeitstischgehäuse und Motorgehäuse neu ausricht-en und den Arbeistischverriegelungsbolzen einführen. Die Plattform langsam nach unten schieben, bis der Arbeitstischverriegelungsbolzen einrastet. Das gerät ein-schalten und überprüfen, ob der Laserstrahl mit dem Loch im Papier ausgerichtet ist. Ist dies nicht der Fall, Schritte 8 bis 11 wiederholen.
13. Das Papier vom Arbeitstisch entfernen. Die beiden mit-gelieferten Aufkleber direkt über dem Seriennummernaufkleber auf die Geräterückseite kleben. Das Laserlicht sollte beim Einschalten die Bohrerspitze beleuchten.

VII. Zubehör

PX102	100	mittlere Stifte und Hülsen
PX116	100	lange Stifte und Hülsen
PX117	100	kurze Stifte und Hülsen
PX154	100	doppelstifte und Hülsen
PX114	1000	lange Stifte und Hülsen
PX112	1000	mittlere Stifte und Hülsen
PX115	1000	kurze Stifte und Hülsen
PX153	1000	doppelstifte und Hülsen
PX155	1000	Tri-Plus mittlere Stifte und Hülsen
PX156	1000	Tri-Plus lange Stifte und Hülsen
PX145	100	selbstartikulierende Stifte und Hülsen
PX144	1000	selbstartikulierende Stifte und Hülsen
PX145S	1000	selbstartikulierende Stifte
PX118	100	artikulierende Hülsen
PX146	3	flexible Formen
PX147	1	flexible Form - voller Bogen
PX148	2	flexible Formen - linker und rechter Quadrant
PX200		Pindex-System-Handsäge und Sägeblätter
P48	100	Pin-Mates Stifte
PX125		Laser Pindex Nachrüstungssatz (nur für Mark-II-Modelle)

VIII. Ersatzteile

PX119	3	Hartmetallbohrer
PX120	1	Ahle
PX124	10	Lampen
PX201	12	Ersatzsägeblätter für Handsäge, 0,18 mm
PX202	12	Ersatzsägeblätter für Handsäge, 0,25 mm
PX301	100	Ersatzsägeblätter für Handsäge, 0,18 mm
PX302	100	Ersatzsägeblätter für Handsäge, 0,25 mm
P38	12	Proxima(r) Sägeblätter

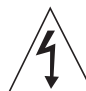
IX. Technische Daten

Pindex Laser

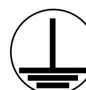
Kat.-Nr.	Nettogew.	Spannung	Strom	Watt	Sicherung
PX113L	3,7 kg	115 / 60 Hz	0,7 A nom.	100	100 nom.
PXM113L	3,7 kg	110 / 50/60 Hz	0,7 A nom.	100	100 nom.
P113LCE	3,7 kg	220/230 / 50/60 Hz	0,5 A nom.	100 nom.	3AG 0,75 A
P113LUK	3,7 kg	220/230 / 50/60 Hz	0,5 A nom.	100 nom.	3AG 0,75 A

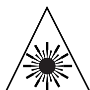
X. Produktkennzeichnung


ISO 3862
Vorsicht (siehe Begleitliteratur)


ISO 3862
Vorsicht, Stromschlaggefahr




Schutzleiteranschluß



EN 60825-1

Laserprodukt der Klasse II

XI. Warnungen

WARNUNG: Das Gerät muß bei Nichtgebrauch abgeschaltet werden. Sicherstellen, daß sich keine Finger in Bohrernähe befinden, bevor die Basis nach unten gedrückt bzw. der Bohrer nach oben gedrückt wird.

VORSICHT: Die Anwendung von Steuerungen bzw. Einstellungen oder die Durchführung von Verfahren, die nicht im Benutzerhandbuch beschrieben sind, kann zu einer gefährlichen Strahlenexposition führen.

VORSICHT: Dieses Produkt enthält ein Lasersystem und wird als ein "LASERPRODUKT DER KLASSE II" klassifiziert. Zur ordnungsgemäßen Anwendung dieses Modells die Gebrauchsanleitung gründlich durchlesen und dieses Handbuch zur zukünftigen Bezugnahme aufbewahren. Bei Problemen mit diesem Modell bitte die zuständige "AUTORISIERTE Reparaturstätte" verständigen. Um eine direkte Laserstrahlenexposition zu vermeiden, das Gehäuse niemals öffnen.

XII. Garantie

Dieses Produkt wurde mit Sorgfalt hergestellt und hat strenge Qualitätssicherungsanforderungen erfüllt. Sollte es bei normalem Gebrauch innerhalb einer Dauer von 1 Jahr nach Kaufdatum Material- oder Herstellungsfehler aufweisen, wird es repariert oder nach Ermessen von Whaledent ersetzt. Diese Garantie erlischt bei Manipulation eines der Bauteile oder bei Mißbrauch, Vernachlässigung, Modifizierung, Wasserschäden, Unfall oder bei Abwesenheit einer angemessenen oder ordnungsgemäßen Wartung und Pflege.

DIE VORSTEHENDE GARANTIE ERSETZT ALLE ANDEREN AUSDRÜCKLICHEN ODER STILLSCHWEIGENDEN GARANTIEN, EINSCHLIESSLICH, OHNE EINSCHRÄNKUNG, GARANTIEN DER HANDELSÜBLICHEN QUALITÄT ODER EIGNUNG FÜR EINEN BESTIMMTEN ZWECK.

Coltène/Whaledent Inc. übernimmt keine Verantwortung für zusätzlichen Aufwand, Verlust, Verletzungen oder direkte, indirekte oder Folgeschäden, die sich aus dem Besitz oder der Benutzung dieses Produkts ergeben.

ANSPRÜCHE AUFGRUND VON SCHÄDEN ODER BRÜCHEN WÄHREND DES TRANSPORTS SOLLTEN SOFORT GEGENÜBER DEM SPEDITEUR ERHOBEN WERDEN.

FALLS EINE REPARATUR IM WERK ERFORDERLICH IST, STELLEN SIE SICHER, DASS IHR GERÄT ORDNUNGSGEMÄSS VERPACKT IST, UND SENDEN SIE ES FRANKIERT UND VERSICHERT AN DAS WERK ZURÜCK.

Système Pindex®

Le coffret inclut:

Pindex Laser: Guide utilisateur

Contenu:

Dispositif d'arrêt d'axe

Outil de mandrin

Clé hexagonale

Alésoir

Kit de moule flexible en caoutchouc:

Voûte pleine

Quadrant gauche

Quadrant droit

Modèle de montage

50 manchons et broches doubles

100 broches auto-articulées

100 manchons auto-articulés

50 broches d'articulation

Kit d'essai:

50 manchons à ergots, blancs

50 manchons à ergots, gris

50 broches, longues

50 broches, courtes

Pindex Laser:

1. Cage de moteur/perçage
2. Table de travail
3. Porte-laser/Lentille
4. Verrou de table de travail
5. Trou d'inspection de l'axe
6. Fusibles
7. Interrupteur marche/arrêt
8. Connecteur d'alimentation
9. Fente d'accès de la lampe
10. Lentille rouge
11. Anneau d'appui
12. Vis de calage du faisceau lumineux
13. Interrupteur du faisceau lumineux
14. Mandrin de perçage moleté
15. Foret en carbure
16. Anneau anti-poussière
17. Bague de réglage de la profondeur de perçage
18. Connecteur de Lampe

Merci d'avoir choisi le système de brochage Pindex® de Whaledent.

Il a été conçu et fabriqué pour vous procurer des années de service fiable.

Le système Pindex vous aidera à fabriquer les modèles et les dies précis utilisés dans la fabrication des restaurations dentaires.

Il permet de forer des trous de perçage parallèles avec précision dans la face inférieure du modèle. Les broches de précision Pindex peuvent être ensuite cimentées dans les trous parallèles. Les broches sont sélectionnées en fonction de l'espace disponible.

Le brochage de précision des dies et des sections du modèle original permet au technicien de désassembler et de réassembler le modèle de façon répétée et précise et de faciliter la fabrication des restaurations.

Le guide utilisateur contient des instructions détaillées expliquant la production de modèles et de dies précis.

I. Consignes de pré-perçage

1. Le modèle original est coulé dans la pierre ou l'époxyde **(Fig. 1)**.
2. La base du modèle est rognée parfaitement à plat sur la machine à tailler le modèle **(Fig. 2)** si bien que l'épaisseur du modèle de la base jusqu'aux marges de la préparation est d'environ 15 mm **(Fig. 3)**.
3. Les sections et les dies sont préplanifiés et l'emplacement des broches est marqué au crayon sur le côté dent du modèle **(Fig. 4)** avant le perçage des trous **(Fig. 5)**.
4. Quand deux broches sont proches l'une de l'autre, il est important de prévoir un espace suffisant pour l'emplacement des manchons **(Fig. 6)**. Si cela n'est pas possible, utiliser une broche double **(Fig. 7)**.
5. Chaque die ou section doit avoir deux broches ou une broche double **(Fig. 13)**.

II. Perçage des trous de broche

1. Utiliser un modèle légèrement humide pour obtenir de meilleurs résultats.
2. Mettre l'interrupteur en marche: la veilleuse rouge brille avec intensité.
3. Placer le modèle sur une surface de travail et aligner les marques de crayon avec le point lumineux **(Fig. 5)**.

Replier fermement le modèle avec les deux pouces et saisir le grand anneau noir avec les autres doigts. Appliquer lentement une pression uniforme, en laissant tout le corps de la table de travail glisser vers le bas jusqu'à la butée d'arrêt (le voyant s'éteint automatiquement quand celle-ci est atteinte). Forer consécutivement tous les trous à pleine profondeur. Ne pas forcer; progresser lentement et laisser le foret effectuer la coupe.

4. Une fois le perçage terminés, chaque trou qui doit recevoir une broche double ou Tri-Plus est entaillé dans le sens lingual à l'aide d'un disque à séparer fin **(Fig. 8, 9 et 10)**.
5. Le modèle et les trous sont nettoyés à fond et les débris éliminés à l'air comprimé. Le modèle Deluxe se connecte à une sortie d'air comprimé.

III. Positionnement des broches et des manchons

1. Placer une petite quantité de cyanoacrylate dans un creux dans un petit morceau de cire dentaire molle **(Fig. 11)**.
2. Chaque broche Pindex est légèrement trempée dans le ciment et placée dans le trou de brochage approprié. Pour une meilleure installation et accessibilité, les broches Pindex et les broches doubles sont cimentées en premier **(Fig. 12)**. La double broche doit être alignée de sorte que la nervure antirotation s'adapte bien dans la rainure du modèle **(Fig. 12)**. Les broches Pindex longues sont ensuite installées et cimentées **(Fig. 13)**.
3. Les manchons gris sont placés sur les broches courtes **(Fig. 14)**.
4. Les manchons métalliques sont placés sur les broches doubles **(Fig. 15)**.
5. Les manchons blancs sont placés sur les broches longues **(Fig. 16)**. Si on les utilise, les manchons marrons et jaunes sont placés sur les broches intermédiaires.
6. La surface plate du manchon doit faire face à la partie plate de l'autre manchon dans chaque die.

IV. Fabrication de base d'une matrice Pindex

1. Placer la cire cardée sur le prolongement des longues broches. La cire doit être suffisamment étalée pour qu'au positionnement elle se referme sur les ouvertures des manchons des broches courtes et des broches doubles **(Fig. 17 et 18)**.
2. Enfoncer les broches de montage du modèle dans les trous du moule en caoutchouc. Placer un manchon d'articulation sur chaque broche.
3. a. Pour l'identification du patient et/ou du dentiste, introduire la bande d'aluminium I.D. fournie **(Fig. 19)** dans les rainures, le côté marqué faisant face à la paroi du moulage et les prolongements étant replié vers l'intérieur **(Fig. 20)**. Le moule est maintenant prêt à la fabrication de base **(Fig. 21)**.
   b. Le nom et le logo du laboratoire peut être affiché en cimentant définitivement un timbre en caoutchouc dans la cavité prévue dans le moule flexible.
4. Lubrifier le modèle.
5. Faire vibrer soigneusement la pierre sous cire cardée et autour des manchons de brochage **(Fig. 22)**.
6. Remplir de pierre le moule en caoutchouc **(Fig. 23)**.
7. Poser soigneusement la matrice en place **(Fig. 24)** et évacuer l'excès de pierre. Laisser reposer.
8. Séparer le plateau d'articulation du moule en caoutchouc **(Fig. 25)** et séparer le modèle du moule en caoutchouc.
9. Eliminer l'excès de pierre de la machine à tailler le modèle **(Fig. 26)**.
10. Encliqueter les broches d'articulation dans les manchons **(Fig. 27)**.
11. Lubrifier et monter sur l'articulateur **(Fig. 28)**.
12. Séparer le fer du modèle, l'articulateur en tirant fermement vers le haut **(Fig. 29)**.
13. Dénuder la cire cardée **(Fig. 30)** afin d'exposer toutes les broches et/ou les manchons **(Fig. 31)**.
14. Cela produit une fenêtre pour accéder aux broches Pindex, de sorte que l'opérateur peut pousser les dies vers le haut pour les extraire du modèle **(Fig. 32)**.
15. Le modèle original fini avec les broches peut être enlevé d'un bloc en poussant sur les broches et en s'aidant du coin du banc de laboratoire **(Fig. 33)**.
16. Les dies peuvent être sectionnés du côté inférieur du modèle à l'aide de la scie rigide Pindex **(Fig. 34)** et en séparant ensuite sèchement les deux derniers millimètres de pierre, en préservant les marges interproximales **(Fig. 35)**.
17. Le dies peuvent être sectionnés de façon traditionnelle du dessus, en utilisant une fine lame de la scie rigide Pindex.
18. Les dies, qui sont ensuite ébarbés séparément et réassemblés, sont prêts pour la fabrication de la maquette en cire **(Fig. 36)**.

V. Dépannage, entretien et service

Un entretien soigné et régulier de l'appareil de perçage du système Pindex évite la plupart des causes d'usure, les remplacements des pièces ou le besoin des visites d'entretien.

Graissage et nettoyage

Tous les roulements de la machine sont lubrifiés définitivement et n'exigent aucun entretien supplémentaire.

Aspirer et éliminer fréquemment la poussière et tous les débris accumulés.

NE PAS UTILISER LA PRESSION DE L'AIR POUR NETTOYER LA MACHINE. La pression risque de souffler des débris dans les parties mobiles.

L'accumulation d'impuretés et de débris et un nettoyage irrégulier sont les principales causes de temps d'indisponibilité, de l'usure des pièces et des visites de réparation fréquentes. Les débris produits pendant les opérations de perçage doivent être éliminés régulièrement. Le brossage et l'aspiration permettent de bien éliminer tous les débris, notamment de la table de travail et autour du mandrin de perçage. Un anneau collecteur de poussière entoure le mandrin de perçage. Cet anneau recueille la majorité des débris de perçage qu'il empêche de gagner vers d'autres parties de l'appareil. Aspirer ou brosser soigneusement les débris accumulés **(Fig. 37)**.

La propreté de l'appareil est la meilleure assurance qu'il fonctionnera avec une précision continue.

Une pression excessive est requise

Si une grande pression doit être appliquée pour maintenir le modèle pendant le perçage, inspecter le foret à fond. Il est peut-être usagé et exige dans ce cas d'être remplacé.

Ne pas abaisser la table de travail subitement ou trop rapidement. Progresser d'un mouvement lent et graduel, et toujours laisser le foret effectuer la découpe.

Remplacement du foret

1. Débrancher le connecteur de la prise murale.
2. Libérer le verrou de la table de travail et élever doucement pour la détacher de la cage de moteur/perçage **(Fig. 38, et 2)**.
3. Débrancher les cordons de connexion de la lampe.
4. Mettre la tige d'arrêt d'axe dans le trou correspondant en l'enfonçant le plus loin possible. Faire pivoter doucement de façon à faire glisser la tige d'arrêt de l'axe dans le trou prévu. Cette opération verrouille la position du mandrin de perçage et empêche la rotation **(Fig. 39)**.

5. Placer la tige du mandrin dans le trou correspondant **(Fig. 37 et 5)**.
6. Pour ouvrir le mandrin, faire pivoter la tige du mandrin et le mandrin de perçage moleté dans le sens anti-horaire jusqu'à la rencontre d'une résistance. Maintenir la pression en retirant le foret **(Fig. 42).**
7. Retirer le foret manuellement. Installer un nouveau foret en appuyant fermement vers le bas à l'aide d'un morceau de bois souple pour l'installer.
8. Faire pivoter la tige du mandrin et le mandrin de perçage moleté dans le sens horaire pour verrouiller le foret en place.
9. Retirer les deux tiges de verrouillage de leurs trous respectifs, brancher les cordons de la lampe et replacer le corps de la table de travail sur le cage du moteur. Brancher l'instrument dans la prise murale et reprendre le travail. Ranger soigneusement les deux tiges de verrouillage dans un endroit sûr pour une utilisation ultérieure.

Réglage de la profondeur du perçage

La profondeur de perçage a été ajustée en usine. Il est parfois nécessaire, quoique cela soit rare, de changer de foret et de régler la profondeur du perçage. L'opérateur peut lever ou abaisser cet écrou moleté à filetage interne pour ajuster la profondeur qui convient **(Fig. 43)**.

Réglage du marqueur du faisceau lumineux

1. L'interrupteur du marqueur du faisceau lumineux est activé par la vis de réglage à six pans cylindriques montée dans la surface de la table **(Fig. 44, et 12)**.
2. En utilisant la clé à six pans fournie, soulever et abaisser la vis de réglage pour que le marqueur s'éteigne au moment où la profondeur totale de perçage est obtenue.

L'appareil ne perce pas des trous parallèles

Cela se produit dans les cas suivants:

- Accumulation de débris sur la table de travail.
- Le modèle n'est pas à plat sur sa base de travail inférieure.
- Laisser le modèle se soulever de la table de travail contre la pression du perçage. Maintenir plus fermement le modèle contre la table et soulever le foret plus lentement.
- Le modèle oscille pendant le forage. Cela entraîne la cassure du foret.
- On laisse le modèle glisser pendant le perçage. Cela entraîne également la cassure du foret.

L'appareil ne démarre pas

- Déterminer si le connecteur n'a pas glissé de la prise murale et si l'interrupteur d'alimentation est réglé sur en marche.
- Le coupe-circuit thermique de surcharge est sans doute activé. Laisser refroidir pendant 1/2 heure.
- Le fusible a sans doute sauté.

Le fusible a sauté

1. Mettre l'interrupteur d'alimentation principal hors tension.
2. Débrancher le cordon d'alimentation de la prise murale et de la prise femelle.
3. La trappe à fusibles est située près du connecteur du cordon d'alimentation. Pour y accéder, introduire un petit tournevis à tête plate dans la fente au sommet de la trappe à fusibles. Appliquer une légère pression vers l'extérieur pour faire glisser le couvercle de la trappe.
4. Soulever doucement la patte centrale de la trappe pour dégager le porte-fusible en plastique transparent. Faire glisser le porte-fusible entièrement hors de la trappe à fusibles.
5. Examiner les fusibles. Si l'un ou les deux fusibles ont sauté, les remplacer par des fusibles conformes à la tension prévue pour l'appareil. Si les deux fusibles sont en bon état et si l'alimentation ne fonctionne pas quand l'interrupteur marche/arrêt principal est mis en marche, retourner l'appareil à son distributeur ou à Coltène/Whaledent.
6. Pour réassembler la trappe à fusibles, faire glisser le porte-fusible dans la trappe jusqu'au bruit d'un déclic. Replacer la trappe à fusibles dans la partie inférieure de la prise femelle jusqu'au bruit d'un déclic.
7. S'assurer que l'interrupteur d'alimentation principal est: sur la position arrêt avant de brancher le cordon dans la prise femelle et dans la prise murale.

Le moteur électrique s'arrête

Le moteur est fourni avec un coupe-circuit thermique de surcharge hors d'accès et à réinitialisation automatique. Toujours mettre l'unité hors tension en dehors de son utilisation.

Si l'unité est laissée en marche par inadvertence pendant une période prolongée, le moteur de perçage s'arrête automatiquement.

1. Mettre l'unité hors tension.
2. Laisser refroidir pendant environ 1/2 heure.
3. Mettre sous tension et continuer.

Crissements

Les crissements sont normalement provoqués par les débris et les impuretés qui s'incorporent aux parties mobiles. Mettre la machine hors tension, brosser et aspirer tous les débris accumulés dans la zone du mandrin rotatif.

VI. Mode d'emploi des accessoires

A. Longs, moyens, courts : broches et manchons

Voir Section III, Etape 3 – Positionnement des broches et des manchons

B. Broches doubles et manchons

Voir Section III, Etape 2 – Positionnement des broches et des manchons

C. Broches auto-articulées et manchons

Voir Section IV, Etape 2 – Fabrication de base d'une matrice Pindex

D. Moules flexibles

Voir Section IV, Etape 2 – Fabrication de base d'une matrice Pindex

E. Système à scie rigide Pindex

Voir Section IV, Etape 16 – Fabrication de base d'une matrice Pindex

F. Kit de mise à niveau Pindex Laser

Consignes d'installation

1. Coller un petit morceau de papier blanc à la table de travail pour couvrir le trou à percer. Ne pas retirer ce papier avant d'avoir terminé l'installation.

2. Mettre sous tension l'unité Mark II du système Pindex.
3. Percer un trou dans le papier.
4. Mettre l'unité hors tension après avoir percé le trou.
5. Retirer la table de travail de la cage du moteur en appuyant sur la goupille de sécurité de la table et en alignant celle-ci loin de la cage du moteur.
6. Débrancher les fils noirs et blancs reliant le bras d'éclairage à la cage du moteur en les retirant doucement des connecteurs.
7. Retirer le bras d'éclairage de la table de travail en ôtant les vis d'assemblage à tête hexagonale de la face inférieure de la table. Utiliser la clé à six pans fournie.
8. Placer le nouveau bras laser environ dans la même position que l'ancien support d'éclairage. Vous pouvez utiliser les mêmes vis et rondelles ou les vis et les rondelles fournies. Serrer les vis de façon serrée, sans forcer. Le bras laser doit être ajusté manuellement dans sa position finale.
9. Enfoncer doucement les fils de la lampe dans les connecteurs et mettre l'appareil sous tension. Les fils peuvent être appariés avec n'importe quelle prise.

ATTENTION: Garder les mains éloignées du foret quand l'appareil est en marche. Ne jamais regarder dans le faisceau laser.

10. Déplacer le bras laser de façon à diriger le faisceau laser vers le trou du papier blanc sur la table de travail.
11. Mettre l'appareil hors tension et serrer les vis sous la plate-forme pour assurer la position du faisceau.
12. Réaligner le corps de la table de travail et la cage du moteur, et enfoncer la goupille de sécurité de la table de travail. Pousser doucement les plates-formes vers le bas pour encliqueter la goupille de sécurité en place. Mettre l'appareil sous tension et vérifier si le faisceau laser s'aligne avec le trou du papier. Dans la négative, répéter les étapes 8 à 11.
13. Retirer le papier de la table de travail. Coller les deux étiquettes fournies derrière l'appareil, directement au-dessus de l'étiquette du numéro série. La lumière laser doit illuminer la pointe du foret quand elle s'allume.

VII. Accessoires

PX102	100	manchons et broches moyennes
PX116	100	manchons et broches longues
PX117	100	manchons et broches courtes
PX154	100	manchons et broches doubles
PX114	1.000	manchons et broches longues
PX112	1.000	manchons et broches moyennes
PX115	1.000	manchons et broches courtes
PX153	1.000	manchons et broches doubles
PX155	1.000	manchons et broches moyennes Tri-Plus
PX156	1.000	manchons et broches longues Tri-Plus
PX145	100	broches auto-articulées et manchons
PX144	1.000	broches auto-articulées et manchons
PX145S	1.000	manchons auto-articulés
PX118	100	broches articulées
PX146	3	moules flexibles
PX147	1	Moule flexible – Voûte pleine
PX148	2	Moules flexibles – Quadrant gauche et droit
PX200		Lames et scie rigide du système Pindex
P48	100	broches Pin-Mates®
PX125		Kit de modification Laser Pindex

VIII. Pièces de rechange

PX119	3	forets en carbure
PX120	1	alésoir
PX124	10	ampoules
PX201	12	lames de rechange pour scie rigide 0,18 mm (0,007")
PX202	12	lames de rechange pour scie rigide 0,25 mm (0,010")
PX301	100	lames de rechange pour scie rigide 0,18 mm (0,007")
PX302	100	lames de rechange pour scie rigide 0,25 mm (0,010")
P38	12	lames de scie Proxima®

IX. Spécifications de l'appareil

Pindex Laser

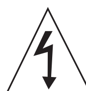
Nº Cat	Poids net	Tension	Courant	Watts	Fusible
PX113L	8,25 lbs./ 3.7 kg	115 60HZ	0,7 A nominal	100 nominal	2 A à fusion lente
PXM113L	8,25 lbs./ 3.7 kg	100 50/60HZ	0,7 A nominal	100 nominal	2 A à fusion lente
P113LCE	8,25 lbs./ 3.7 kg	220/230 50/60HZ	0,5 A nominal	100 nominal	3 AG 0,75 A
P113LUK	8,25 lbs./ 3.7 kg	220/230 50/60HZ	0,5 A nominal	100 nominal	3 AG 0,75 A

X. Marquage de produit



ISO 3862

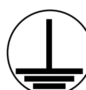
Attention (se reporter à la documentation d'accompagnement)



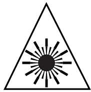
ISO 3862

Attention (risk of electric shock)





Borne de protection électrique


EN 60825-1

Produit laser de classe II

XI. Mises en garde

AVERTISSEMENT: L'appareil doit être éteint quand il n'est pas utilisé. Veiller à ne pas poser les doigts au niveau du foret avant de pousser la base vers le bas ou le foret vers le haut.

ATTENTION: L'UTILISATION DE COMMANDES OU DE REGLAGES OU L'EXECUTION DE PROCEDURES AUTRES QUE CELLES SPECIFIEES DANS LE GUIDE UTILISATEUR PEUT ENTRAINER UNE EXPOSITION A DES RAYONNEMENTS DANGEREUX.

ATTENTION: Ce produit contient un système laser et est classé comme “PRODUIT LASER DE CLASSE II.” Pour utiliser correctement ce modèle, lire soigneusement le manuel d'utilisation et le garder à titre de référence. En cas de difficultés avec ce modèle, prière de contacter le “distributeur de service AUTHORISE” le plus proche. Ne jamais tenter l'ouverture de l'enceinte pour éviter une exposition directe au faisceau laser.

XII. Garantie

Ce produit a été fabriqué avec soin ; il a satisfait aux normes d'assurance qualité les plus rigoureuses. Si ce produit montre des vices de matériau ou de fabrication alors qu'il est utilisé normalement pendant une période d'un an à compter de la date d'achat, il sera réparé ou remplacé au choix de Coltène/Whaledent Inc. La modification de l'un de ces composants, son altération due à une utilisation abusive, à une négligence, à des dégâts causés par l'eau, à un accident ou à un manque d'entretien ou de soins adéquats ou raisonnables annulera cette garantie.

LA PRESENTE GARANTIE EST EXCLUSIVE ET TIENT LIEU DE TOUTE AUTRE GARANTIE EXPLICITE OU IMPLICITE, Y COMPRIS, MAIS NON EXCLUSIVEMENT, TOUTE GARANTIE SUR LA VALEUR COMMERCIALE DE CE PRODUIT ET SON ADAPTATION A UN USAGE PARTICULIER.

Coltène/Whaledent Inc. dégage toute responsabilité en cas de préjudices, de pertes, de blessures corporelles ou de dommages directs, indirects ou accessoires résultant de la possession ou de l'utilisation de ce produit.

LES RECLAMATIONS SUR LES DOMMAGES OU DEGATS SURVENUS LORS DU TRANSPORT DOIVENT ETRE PRESENTEES IMMEDIATEMENT AU TRANSPORTEUR.

EN CAS DE REPARATION EN USINE, L'EQUIPEMENT DOIT ETRE CORRECTEMENT EMBALLE ET RENVOYE A L'USINE, FRAIS DE PORT PAYES D'AVANCE ET ASSURE.

Sistema Pindex®

El contenido incluye:

Láser Pindex: Guía del Usuario

Contenido:

Herramienta para traba de vástago

Herramienta para mandril

Llave Allen

Escariador

Juego de moldes de caucho flexible:

Arco completo

Cuadrante izquierdo

Cuadrante derecho

Plantilla de montaje

50 pasadores dobles y manguitos

100 pasadores articulados

100 manguitos articulados

50 pasadores para articulador

Kit de práctica:

50 pasadores y manguitos, blanco

50 pasadores y manguitos, gris

50 pasadores, largos

50 pasadores, cortos

Componentes de la unidad:

1. Motor/Carcasa de la fresa
2. Superficie de trabajo
3. Estuche para lente/láser
4. Bloqueo de superficie de trabajo
5. Agujero de traba del vástago
6. Fusibles
7. Interruptor encendido/apagado
8. Conector del cable de alimentación
9. Ranura para la cubierta de acceso a la lámpara
10. Lente roja
11. Anillo de la empuñadura
12. Tornillo con cabeza ahuecada para haz de luz
13. Interruptor del haz de luz
14. Mandril de la fresa moleteada
15. Fresa de carburo
16. Anillo de protección contra suciedad
17. Anillo para ajustar la profundidad de la fresa
18. Conector de la lámpara

Gracias por elegir el sistema de colocación de pasadores Pindex® de Coltène/Whaledent. Este sistema ha sido diseñado y fabricado para brindarle a usted muchos años de servicio confiable.

El Sistema Pindex está diseñado para asistir en la fabricación de modelos y matrices precisos para usarlos en la fabricación de restauraciones dentales.

El Sistema Pindex se utiliza para perforar con precisión agujeros paralelos en la parte inferior del modelo. Luego, los pasadores Pindex de precisión pueden cementarse en los agujeros paralelos. Los pasadores son seleccionados según el espacio disponible.

La precisa colocación de los pasadores de las matrices y los cortes del modelo maestro permite al técnico desarmar y rearmar el modelo en forma repetitiva y con precisión, a fin de facilitar la fabricación de restauraciones.

Esta guía del usuario le brindará instrucciones paso por paso para la producción de modelos y matrices precisos.

I. Instrucciones previas a la perforación

1. El vaciado del modelo maestro se realiza con yeso piedra o epoxi **(Fig. 1)**.
2. Se debe recortar la base del modelo hasta que quede per fectamente plana con la recortadora de modelos **(Fig. 2)**, de manera que el espesor del modelo desde la base hasta los márgenes de la preparación sea de aproximadamente 15 mm **(Fig. 3)**.
3. Primero se planifican los cortes y las matrices, y luego se marcan los lugares donde se colocarán los pasadores con un lápiz en el lado de los dientes del modelo **(Fig. 4)** antes de per forar los agujeros **(Fig. 5)**.
4. Cuando hay dos pasadores muy próximos, es importante dejar suficiente espacio para la colocación de los manguitos **(Fig. 6)**. Si esto no es posible, se debe usar un pasador doble o un pasador Tri-Plus **(Fig. 7)**.
5. Cada matriz o corte debe tener dos pasadores o un pasador doble **(Fig. 13)**.

II. Perforación de agujeros para pasadores

1. Para obtener el mejor resultado, use un modelo ligera mente húmedo.
2. Encienda el interruptor; se encenderá la luz piloto roja.
3. Coloque el modelo en la superficie de trabajo y alinee las marcas de lápiz con el punto iluminado **(Fig. 5)**.

Sostenga con firmeza el modelo con ambos pulgares y sujete el anillo negro grande con los demás dedos. Introdúzcalo despacio ejerciendo una presión pareja, permitiendo que toda la carcasa de la superficie de trabajo se deslice hacia abajo hasta el tope del extremo (la luz se apagará automáticamente). Perfore todos los agujeros hasta alcanzar la profundidad máxima en forma consecutiva. No ejerza fuerza; avance despacio y deje que la fresa realice el corte.

4. Una vez perforados todos los agujeros, en cada agujero en el que se colocará un pasador doble o Tri-Plus se realiza una escotadura en dirección a la lengua con un disco de sepa ración fino **(Fig. 8, 9 y 10)**.
5. Se deben limpiar completamente el modelo y los agujeros con aire comprimido para eliminar los materiales de descho.

III. Colocación de pasadores y manguitos

1. Coloque una pequeña cantidad de cemento de cianoacrilato en una depresión, en una porción pequeña de cera blanda **(Fig. 11)**.

2. Cada pasador Pindex se inserta suavemente en el cemento y se lo coloca en el agujero para el pasador correspondiente. Para mayor comodidad y facilidad de acceso, se deben cementar primero los pasadores Pindex cortos y los pasadores dobles **(Fig. 12)**. Se debe alinear el pasador doble de manera que el borde que impide que la pieza gire encaje en la muesca del modelo **(Fig. 12)**. Luego, se cemen tan los pasadores Pindex largos **(Fig. 13)**.
3. Los manguitos grises se colocan en los pasadores cortos.
4. El manguito de metal se coloca en el pasador doble **(Fig. 15)**.
5. Los manguitos blancos se colocan en los pasadores largos **(Fig. 16)**. Si corresponde, los manguitos marrones o amaril los se colocan sobre los pasadores medianos.
6. La parte plana del manguito debe estar opuesta a la part- plana del otro manguito en cada matriz.

IV. Fabricación de bases para modelos de matrices Pindex

1. Coloque cera dental para base protésica sobre la exten sión de los pasadores largos. Debe ser lo suficientemente ancha para que se pueda ubicar de manera que cierre las aber turas de los manguitos de los pasadores cortos y de los pasadores dobles **(Fig. 17 y 18)**.
2. Introduzca los pasadores de la plantilla de montaje a través de los agujeros del molde de caucho. Coloque un mangui to articulado en cada pasador.
3. a. Para identificación del paciente y/o médico, introduzca la banda de I.D. de aluminio provista **(Fig. 19)** en las muescas con el lado escrito contra la pared del molde y las extensiones dobladas hacia adentro **(Fig. 20)**. Ahora el molde está listo para la fabricación de la base **(Fig. 21)**.
   b. El nombre y el logotipo del laboratorio se pueden mostrar cementando en forma permanente una estampilla de cau cho en el hueco provisto en el molde de caucho flexible.
4. Lubrique el modelo.
5. Pase el vibrador cuidadosamente sobre el yeso piedra, debajo de la cera dental para base protésica y alrededor de los manguitos de los pasadores **(Fig. 22)**.
6. Rellene el molde de caucho con yeso piedra **(Fig. 23)**.
7. Ubique el modelo de matriz en su lugar **(Fig. 24)** y limpie el exceso de yeso piedra. Deje fraguar.
8. Separe la placa base articulada del molde de caucho **(Fig. 25)** y separe el modelo del molde de caucho.
9. Recorte el exceso de yeso piedra con la recortadora de modelos **(Fig. 26)**.
10. Inserte los pasadores articulados en los manguitos **(Fig. 27)**.
11. Lubrique y móntelos en el articulador **(Fig. 28)**.
12. Separe el modelo del articulador jalando hacia arriba con firmeza **(Fig. 29)**.
13. Retire la cera dental para base protésica jalándola **(Fig. 30)** de manera que queden expuestos todos los pasadores o los manguitos **(Fig. 31)**.
14. Esto crea una ventana que permite acceder a los pasadores Pindex, y de esta manera las matrices se pueden sacar fácilmente del modelo empujándolas hacia arriba **(Fig. 32)**.
15. El modelo maestro terminado con los pasadores puede retirarse en una sola pieza empujando hacia arriba los pasadores utilizando el banco de laboratorio **(Fig. 33)**.
16. Las matrices pueden seccionarse desde la parte inferior del modelo con la sierra manual Pindex **(Fig. 34)** y luego insertando los últimos 2 mm de yeso piedra, cuidando los márgenes interproximales **(Fig. 35)**.
17. Las matrices pueden seccionarse de manera convencional desde la parte superior usando la sierra manual Pindex con un disco fino.
18. Luego, se recortan y vuelven a armar las matrices, una por vez, y quedan listas para la fabricación de patrones de cera **(Fig. 36)**.

V. Identificación de problemas, mantenimiento

El correcto mantenimiento y cuidado de su unidad de perforación del Sistema Pindex eliminará gran parte de las causas de desgaste, reemplazo de piezas o necesidad de solicitar servicio técnico.

Aceitado y limpieza

Todos los cojinetes de la máquina tienen lubricación permanente y no requieren servicio técnico adicional.

Retire periódicamente con una aspiradora o un cepillo todo el material de desecho y el polvo acumulado. **NO USE PRESIÓN DE AIRE PARA LIMPIAR LA MÁQUINA.** La presión puede hacer que los materiales de desecho ingresen en las piezas móviles.

La acumulación de arenilla y materiales de desecho y la limpieza poco frecuente son las principales causas de tiempo fuera de servicio, desgaste de las piezas y la necesidad frecuente de solicitar servicio técnico.

Los materiales de desecho generados durante las operaciones de perforación deben eliminarse frecuentemente. Los materiales de desecho deben eliminarse por completo con un cepillo o una aspiradora, especialmente de la superficie de trabajo y del área donde está ubicado el mandril de la fresa.

Alrededor del mandril de la fresa hay un anillo donde se acumula suciedad **(Fig. 37)**. Este anillo junta la mayor parte de los materiales de desecho producidos por la perforación e impide que vayan a las demás piezas del aparato. Retire cuidadosamente la acumulación de materiales de desecho con una aspiradora o un cepillo.

Usar un instrumento limpio es la mejor manera de garantizar la precisión en forma continua.

Se requiere exceso de presión

Si se requiere una presión intensa para mantener el modelo hacia abajo durante la perforación, inspeccione la fresa detenidamente. Es posible que esté desgastada y deba cambiarse.

No baje la superficie de trabajo en forma repentina ni demasiado rápido. Utilice un movimiento lento y gradual, y siempre deje que la fresa realice el corte.

Cambio de la fresa

1. Desconecte el enchufe del tomacorriente.
2. Presione la traba de la superficie de trabajo y levante suave mente hasta liberarla de la carcasa de la fresa/motor **(Fig. 38, flecha 2)**.
3. Desconecte los cables de conexión de la lámpara.
4. Coloque la varilla de traba del vástago **(Fig. 39)** en el agu jero de traba del vástago **(Fig. 40, flecha 4)** hasta donde se pueda. Rote ligeramente hasta que la varilla de traba del vástago se deslice en el agujero provisto. Esta operación trabará el mandril de la fresa en el lugar e impedirá que gire.
5. Coloque la varilla del mandril en el agujero de traba del mandril **(Fig. 37, flecha 5)**.
6. Para abril el mandril, rote la varilla del mandril y el mandril de la fresa moleteada en sentido antihorario hasta que sienta resistencia. Mantenga el nivel de presión mientras retira la fresa **(Fig. 42)**.

7. Retire la fresa manualmente. Coloque la nueva fresa, presio nando hacia abajo con firmeza con un trozo de madera blanda hasta que quede bien colocada.
8. Rote la varilla del mandril y el mandril de la fresa moleteada en sentido antihorario para trabar la fresa con firmeza.
9. Retire las varillas de traba de sus respectivos agujeros, conecte los cables de la lámpara y vuelva a colocar la car casa de la superficie de trabajo en la carcasa del motor. Enchufe el instrumento en el receptáculo de la pared y comience a trabajar. Almacene cuidadosamente las varillas de traba en un lugar seguro para usarlas en el futuro.

Ajuste de la profundidad de perforación

La profundidad de perforación ha sido ajustada en fábrica. En ocasiones poco comunes, después de cambiar las fresas, es posible que sea necesario ajustar la profundidad de perforación. Esta tuerca moleteada, con rosca interna, se puede levantar o bajar manualmente hasta que haya alcanzado la profundidad de perforación adecuada **(Fig. 43)**.

Ajuste del localizador de haz de luz

1. El interruptor del localizador de haz de luz se activa mediante el tornillo con cabeza ahuecada hexagonal montado en la superficie de trabajo **(Fig. 44, flecha 12)**.
2. Con la llave hexagonal provista, levante o baje el tornillo con cabeza ahuecada hasta que el localizador de haz de luz se apague en el momento en que se haya alcanzado la profundi dad de perforación total.

La unidad no perfora agujeros paralelos

Por lo general, las causas son:

- Acumulación de materiales de desecho en la superficie de trabajo.
- El modelo no es plano en toda la parte inferior de la superfi cie de trabajo.
- Permitir que el modelo se levante de la superficie de trabajo al recibir la presión de perforación. Se debe sostener el modelo hacia abajo contra la superficie de trabajo con más firmeza y levantar la fresa más despacio.
- Se movió el modelo durante la perforación. Esto hará que se rompa la fresa.
- Se deslizó el modelo durante la perforación. Esto también hará que se rompa la fresa.

No se enciende

- Controle para asegurarse de que el enchufe no se haya sali do del receptáculo de la pared y que el disyuntor del inter ruptor de alimentación esté encendido (ON).
- Es posible que el protector de sobrecarga térmica del motor esté activado. Deje enfriar durante 1/2 hora.
- Es posible que se haya dañado el fusible.

Fusible dañado

1. Apague el interruptor de alimentación principal (OFF).
2. Retire el cable de alimentación del tomacorriente y del receptáculo del cable de alimentación.
3. El compartimiento de los fusibles está ubicado junto al receptáculo del cable de alimentación. Para abrirlo, introduz ca suavemente un destornillador de cabeza plana pequeño en la ranura de la sección superior del compartimiento de los fusibles. Presione hacia afuera ligeramente deslizando el compartimiento de los fusibles.
4. Levante suavemente la lengüeta del centro del compar timiento de los fusibles para liberar el sujetador de fusibles de plástico transparente. Deslice el sujetador de fusibles sacándolo del compartimiento de los fusibles por completo.
5. Revise los fusibles. Si uno o los dos están dañados, cámbie los por fusibles que tengan el mismo voltaje de la unidad. Si aparentemente los dos fusibles están en buenas condi ciones y no se activa la unidad al encender (ON) el interrup tor de alimentación principal de encendido/apagado (on/off), devuelva la unidad a su distribuidor o a Coltène/Whaledent.
6. Para volver a armar el compartimiento de los fusibles, vuel va a deslizar el sujetador de fusibles en el compartimiento de los fusibles hasta que quede trabado. Coloque el compar timiento de los fusibles en la parte más baja del receptáculo de alimentación; debe quedar trabado.
7. Asegúrese de que el interruptor de alimentación principal esté apagado (OFF) antes de enchufar el cable de ali mentación en el receptáculo correspondiente y el tomacorri ente.

El motor eléctrico se detiene

El motor cuenta con un protector de sobrecarga térmica de reiniciación automática, al que no se puede acceder. Siempre apague la unidad (OFF) cuando no la esté usando.

En caso de que la unidad quede encendida (ON) accidentalmente durante un largo período, el motor de la fresa puede apagarse automáticamente (OFF).

1. Apague la unidad (OFF).
2. Deje enfriar la unidad aproximadamente 1/2 hora.
3. Encienda la unidad (ON) y continúe la operación.

Chillido

La causa habitual de chillido es la arenilla y los materiales de desecho que penetraron en las piezas móviles. Apague la máquina (OFF), retire la acumulación de todos los materiales de desecho en el área del mandril de la fresa rotatoria con una aspiradora o un cepillo.

VI. Instrucciones de uso de los accesorios

A. Pasadores largos, medianos, cortos y manguitos

Consulte la Sección III, Paso 3 – Colocación de pasadores y manguitos

B. Pasadores dobles y manguitos

Consulte la Sección III, Paso 2 – Colocación de pasadores y manguitos

C. Pasadores y manguitos articulados

Consulte la Sección IV, Paso 2 – Fabricación de bases para modelos de matrices Pindex

D. Moldes flexibles

Consulte la Sección IV, Paso 2 – Fabricación de bases para modelos de matrices Pindex

E. Sierra manual del Sistema Pindex

Consulte la Sección IV, Paso 16 – Fabricación de bases para modelos de matrices Pindex

F. Kit de reconversión del láser Pindex

Instrucciones de instalación

1. Pegue un pequeño trozo de papel blanco en la superficie de trabajo de manera que cubra el agujero de la fresa. No quite el papel hasta haber completado la instalación.
2. Encienda (ON) la unidad Pindex System Mark II.
3. Perfore el papel.
4. Apague la unidad (OFF) después de haber perforado el agu jero.
5. Quite la superficie de trabajo de la carcasa del motor pre sio

nando hacia adentro el pasador de bloqueo de la superficie de trabajo y levantando la superficie de trabajo, separándola de la carcasa del motor.

6. Desconecte los cables negro y blanco que van del brazo de la lámpara a la carcasa del motor, tirando suavemente de ellos para extraerlos de los conectores.
7. Quite el brazo de la lámpara de la superficie de trabajo extrayendo los tornillos de cabeza hexagonal de la parte inferior de la superficie de trabajo. Use la llave hexagonal provista.
8. Coloque el nuevo brazo láser en aproximadamente la misma posición que el brazo de la lámpara anterior. Puede utilizar los mismos tornillos y arandelas, o bien usar los tornillos y las arandelas provistos. Ajuste bien los tornillos sin apretarlos demasiado. El brazo láser se debe terminar de ajustar a mano.
9. Coloque suavemente los cables de la lámpara en los conec tores y encienda la unidad (ON). Cualquier cable puede colo carse en cualquier toma.

PRECAUCIÓN: Mantenga las manos alejadas de la fresa cuando la unidad esté encendida. No mire directamente el haz de láser.

10. Mueva el brazo láser de manera que su haz apunte hacia el agujero del papel blanco de la superficie de trabajo.
11. Apague la unidad (OFF) y ajuste los tornillos que están deba jo de la plataforma para asegurar el brazo en su posición.
12. Vuelva a alinear la carcasa de la superficie de trabajo y la carcasa del motor, y empuje hacia adentro el pasador de blo queo de la superficie de trabajo. Empuje lentamente la plataforma hacia abajo, hasta que escuche el clic del pasador de bloqueo de la superficie de trabajo, lo que indica que el pasador está en su lugar. Encienda la unidad (ON) y compruebe si el haz de láser está alineado con el agujero del papel. Si el haz de láser no está alineado con el agujero, repi ta los pasos 8 a 11.
13. Quite el papel de la superficie de trabajo. Pegue las dos et quetas provistas en la parte posterior de la unidad, directa mente encima de la etiqueta del número de serie. La luz del láser debería iluminar la punta de la fresa cuando se enciende.

VII. Accesorios

PX102	100	Pasadores medianos y manguitos
PX116	100	Pasadores largos y manguitos
PX117	100	Pasadores cortos y manguitos
PX154	100	Pasadores dobles y manguitos
PX114	1000	Pasadores largos y manguitos
PX112	1000	Pasadores medianos y manguitos
PX115	1000	Pasadores cortos y manguitos
PX153	1000	Pasadores dobles y manguitos
PX155	1000	Pasadores Tri-Plus medianos y manguitos
PX156	1000	Pasadores Tri-Plus largos y manguitos
PX145	100	Pasadores y manguitos articulados
PX144	1000	Pasadores y manguitos articulados
PX145S	1000	Manguitos articulados
PX118	100	Pasadores articulados
PX146	3	Moldes flexibles
PX147	1	Molde flexible – Arco completo
PX148	2	Moldes flexibles – Cuadrantes izquierdo y derecho
PX200		Sierra manual y discos para el Sistema Pindex
P48	100	Pasadores Pin-Mates®
PX125		Kit para instalar el láser Pindex

VIII. Piezas de repuesto

PX119	3	Fresas de carburo
PX120	1	Escariador
PX124	10	Focos
PX201	12	Discos de repuesto para la sierra manual, 0,007”/ 0,18 mm
PX202	12	Discos de repuesto para la sierra manual, 0,010”/ 0,25 mm
PX301	100	Discos de repuesto para la sierra manual, 0,007”/ 0,18 mm
PX302	100	Discos de repuesto para la sierra manual, 0,010”/ 0,25 mm
P38	12	Discos para sierra Proxima®

IX. Especificaciones de la unidad

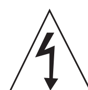
Pindex Laser

Cat. No.	Peso Neto	Voltaje	Corriente	Vatios	Fusible
PX113L	8.25 lbs./ 3.7 kg.	115 60 HZ	0.7 amp nominal	100 nominal	2 amp soplo lento
PXM113L	8.25 lbs./ 3.7 kg.	100 50/60 HZ	0.7 amp nominal	100 nominal	2 amp soplo lento
P113LCE	8.25 lbs./ 3.7 kg.	220/230 50/60 HZ	0.5 amp nominal	100 nominal	3AG .75 amp
P113LUK	8.25 lbs./ 3.7 kg.	220/230 50/60 HZ	0.5 amp nominal	100 nominal	3AG .75 amp

X. Marcas del producto

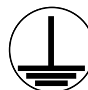


ISO 3862
Precaución (consulte los documentos adjuntos)

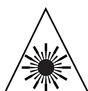


ISO 3862
Precaución, riesgo de descarga eléctrica





Terminal del conductor de protección



EN 60825-1
Producto láser Clase II

XI. Advertencias

ADVERTENCIA: Debe apagar la unidad cuando no esté en uso. Asegúrese de que todos los dedos estén lejos de la fresa antes de presionar la base hacia abajo o empujar la fresa hacia arriba.

PRECAUCIÓN: EL USO DE CONTROLES, LOS AJUSTES O LA REALIZACIÓN DE PROCEDIMIENTOS DISTINTOS DE LOS ESPECIFICADOS EN LA GUÍA DEL USUARIO PUEDEN CAUSAR UNA EXPOSICIÓN A LA RADIACIÓN PELIGROSA.

PRECAUCIÓN: Este producto contiene un sistema láser y está clasificado como PRODUCTO LÁSER CLASE II. Para usar este modelo correctamente, lea con atención el Manual de Instrucciones y conserve este manual para consultarlo en el futuro. En caso de tener un problema con este modelo, comuníquese con su "distribuidor de servicio técnico AUTORIZADO" más cercano. Para evitar la exposición directa al haz de láser, no intente abrir el alojamiento.

XII. Garantía

Este producto ha sido fabricado cuidadosamente y cumple con rigurosos requisitos de aseguramiento de calidad. Si, en condiciones de uso normal, se detectan defectos en el material o la fabricación en el término de un año desde la fecha de compra, Coltène/Whaledent Inc. reparará o reemplazará el producto. La manipulación de los componentes, el uso indebido, la negligencia, la alteración, los daños causados por agua, los accidentes, o la falta de mantenimiento y cuidado razonable o adecuado anularán la presente garantía.

LO ANTEDICHO REEMPLAZA CUALQUIER GARANTÍA EXPRESA O IMPLÍCITA, INCLUIDAS, SIN CARÁCTER RESTRICTIVO, TODAS LAS GARANTÍAS DE COMERCIABILIDAD O APTITUD PARA EL USO.

Coltène/Whaledent Inc. no asume responsabilidad alguna en caso de inconveniente, pérdida, lesión ni daños directos, indirectos o emergentes que surjan de la tenencia o el uso del producto.

TODA RECLAMACIÓN POR DAÑO O ROTURA EN TRÁNSITO DEBE PRESENTARSE INMEDIATAMENTE ANTE EL TRANSPORTISTA.

SI SE REQUIERE SERVICIO DE FÁBRICA, ASEGÚRESE DE EMBALAR ADECUADAMENTE SU EQUIPO Y DEVUÉLVALO A LA FÁBRICA CON EL FRANQUEO PREPAGO Y EL SEGURO CORRESPONDIENTE.

Sistema Pindex

Allegato alla confezione:

Pindex Laser: Manuale operativo

Contenuto:

Strumento di bloccaggio dell'albero

Chiave per mandrino

Chiave esagonale

Alesatore

Gruppo per stampi in gomma flessibile:

Arcata completa

Quadrante sinistro

Quadrante destro

Mascherina di montaggio

50 perni sdoppiati

100 perni autoarticolati

100 manicotti autoarticolati

50 perni per articolatore

Kit di addestramento:

50 manicotti per perni, bianchi

50 manicotti per perni, grigi

50 perni lunghi

50 perni corti

Modelli Pindex Mark II e Pindex Laser:

1. Alloggiamento del motore/trapano
2. Piano di lavoro
3. Portalente/laser
4. Bloccaggio del piano di lavoro
5. Foro di bloccaggio dell'albero
6. Fusibili
7. Interruttore di alimentazione
8. Presa del cavo di alimentazione
9. Sfinestratura del coperchio della lampadina
10. Lente rossa
11. Anello contornato
12. Vite di regolazione del raggio luminoso
13. Interruttore del raggio luminoso
14. Mandrino zigrinato del trapano
15. Punta in carburo
16. Anello parapolvere
17. Anello di regolazione della profondità di trapanatura
18. Connettore della Lampada

Grazie della scelta del sistema Pindex di approntamento per perni della Whaledent, progettato per garantire anni ed anni di utilizzo affidabile.

Il sistema Pindex è destinato a coadiuvare la fabbricazione di modelli e monconi accurati per la produzione di restauri dentali.

Il sistema Pindex consente di praticare sul lato inferiore del modello precisi fori paralleli, nei quali possono essere cementati perni di precisione Pindex, selezionabili in base allo spazio disponibile.

L'imperniatura di precisione dei monconi e delle sezioni del modello principale permette ai tecnici di smontare e rimontare ripetutamente il modello in modo accurato, facilitando la fabbricazione dei restauri.

Il manuale operativo presenta le istruzioni passo-passo per la produzione di modelli e monconi accurati.

I. Istruzioni per la preforatura

1. Colare il modello principale in gesso-pietra o in resina epossidica **(Fig. 1)**.
2. Spianare perfettamente la base del modello con il squadramodelli **(Fig. 2)**, in modo da ottenere uno spessore del modello di circa 15 mm tra base e margini di preparazione **(Fig. 3)**.
3. Pianificare in anticipo le sezioni ed i monconi e contrassegnare la posizione dei perni con una matita sul lato dei denti del modello **(Fig. 4)**, prima di trapanare i fori **(Fig. 5)**.
4. Quando ci sono due perni in posizioni ravvicinate, lasciare spazio sufficiente per il piazzamento dei manicotti **(Fig. 6)**. Se ciò non fosse possibile, usare un perno sdoppiato **(Fig. 7)**.
5. Ciascun moncone o sezione deve avere due perni o un perno sdoppiato **(Fig. 13)**.

II. Trapanatura dei fori per i perni

1. Per ottenere risultati ottimali, usare un modello leggermente umido.
2. Inserire l'interruttore. La luce pilota rossa brilla luminosa.
3. Collocare il modello sul piano di lavoro ed allineare i segni di matita con il punto luminoso **(Fig. 5)**.

Trattenere saldamente il modello tra i pollici ed afferrare con le altre dita il grande anello nero. Esercitare una pressione lenta ed uniforme facendo scorrere all'indietro ed a fine corsa l'alloggiamento del piano di lavoro (la luce si spegne automaticamente). Trapanare i fori uno dopo l'altro fino a raggiungere la profondità desiderata. Non forzare la punta. Far avanzare il mandrino lentamente, affidando alla punta il compito di foratura.

III. Piazzamento dei perni e dei manicotti

1. Predisporre una piccola quantità di cemento a base di cianoacrilato in una piccola depressine praticata in un blocchetto di cera morbida **(Fig. 11)**.
2. Immergere leggermente ciascun perno Pindex nel cemento ed inserirlo nell'appropriato foro del modello. Per motivi di comodità e facilità d'accesso, cementare per primi i perni Pindex corti e quelli sdoppiati. Ciascun perno Pindex sdoppiato va orientato in modo da allinearne il rilievo antirotazione con l'intaglio del foro **(Fig. 12)**. Cementare in posizione i perni Pindex lunghi **(Fig. 13)**.

3. Collocare i manicotti grigi sui perni corti **(Fig. 14)**.
4. Collocare i manicotti metallici sui perni sdoppiati **(Fig. 15)**.
5. Collocare i manicotti bianchi sui perni lunghi **(Fig. 16)**. Quando si usano i perni medi, coprirli con i manicotti marrone o gialli.
6. La porzione piatta del manicotto dovrebbe essere orientata nella stessa direzione della porzione piatta dell'altro manicotto di ciascun moncone.

IV. Fabbricazione della base del modello dei monconi Pindex

1. Applicare cera di carda sulle estensioni dei perni lunghi. La cera deve essere sufficientemente spessa da chiudere le aperture dei manicotti dei perni corti e dei perni sdoppiati **(Fig. 17 e 18)**.
2. Inserire i perni del modello di montaggio attraverso i fori dello stampo in gomma. Applicare un manicotto articolato su ciascun perno.
3. a. Fini dell'identificazione del paziente e/o del dentista, inserire la striscia di identificazione in alluminio in dotazione **(Fig. 19)** nelle scanalature, orientando la dicitura battuta a macchina verso la parete dello stampo e piegando le estensioni verso l'interno **(Fig. 20)**. Lo stampo è ora pronto per la fabbricazione della base **(Fig. 21)**.

   b. Il logotipo ed il nome del laboratorio possono essere applicati cementando in modo permanente un timbro in gomma nel recesso dello stampo flessibile.
4. Lubrificare il modello.
5. Compattare attentamente il gesso-pietra sotto la cera di carda ed attorno ai manicotti dei perni **(Fig. 22)**.
6. Riempire lo stampo in gomma con gesso-pietra **(Fig. 23)**.
7. Posizionare delicatamente il modello dei monconi **(Fig. 24)** ed eliminare il gesso-pietra in eccesso. Lasciarlo rapprendere.
8. Separare la piastra articolata della base dallo stampo in gomma **(Fig. 25)** e separare il modello dallo stampo in gomma.
9. Eliminare l'eccesso di gesso-pietra con lo squadramodelli **(Fig. 26)**.
10. Far scattare i perni articolati nei manicotti **(Fig. 27)**.
11. Lubrificare il modello e montarlo sull'articolatore **(Fig. 28)**.
12. Separare il modello dall'articolatore tirandolo saldamente verso l'alto **(Fig. 29)**.
13. Eliminare la cera di carda **(Fig. 30)**, esponendo i perni e/o i manicotti **(Fig. 31)**.
14. In questo modo si crea una sfinestratura che dà accesso ai perni Pindex, permettendo di spingere verso l'alto i monconi e di rimuovere facilmente il modello **(Fig. 32)**.
15. Il modello principale finito completo di perni può essere rimosso in tutto d'un pezzo esercitando pressione verso l'alto sui perni con l'angolo del bancone di laboratorio **(Fig. 33)**.
16. I monconi possono essere sezionati a partire dal fondo del modello, usando una sega Pindex **(Fig. 34)** e poi spezzando gli ultimi 2 mm di gesso-pietra, preservando i margini interprossimali **(Fig. 35)**.
17. I monconi possono essere sezionati nel modo convenzionale, dall'alto, montando una lama sottile sulla sega Pindex.
18. I monconi vengono successivamente rifiniti individualmente e riassemblati, in preparazione della fabbricazione del modello in cera **(Fig. 36)**.

V. Individuazione dei guasti, manutenzione e servizio

L'appropriata cura e manutenzione del sistema Pindex di trapanatura eliminano la maggior pare delle cause dell'usura, della rottura e sostituzione dei pezzi e degli interventi di servizio.

Lubrificazione e pulizia

Tutti i cuscinetti della macchina sono a lubrificazione permanente e non richiedono alcun intervento di servizio.

Aspirare o spazzolare via frequentemente tutti i detriti e la polvere accumulatisi sulle unità. **NON USARE ARIA COMPRESSA PER PULIRE LA MACCHINA**, visto che ciò potrebbe spingere i detriti nei pezzi in movimento.

L'accumulazione di polvere e detriti e la pulizia infrequente sono le cause principali dei tempi di inattività forzata, dell'usura dei componenti e delle frequenti richieste di intervento di riparazione. I detriti creati durante le operazioni di trapanatura devono essere rimossi frequentemente. La spazzolatura o l'aspirazione elimina adeguatamente tutti i detriti, specie dal piano di lavoro e dall'area del mandrino del trapano. Attorno al mandrino è predisposto un anello parapolvere. Tale anello raccoglie la maggior parte dei detriti prodotti durante la foratura, impedendone la migrazione negli altri pezzi dell'apparecchio. Aspirare o spazzolare via accuratamente l'accumulo di detriti **(Fig. 37)**.

La buona pulizia dello strumento ne costituisce la garanzia più importante di continua accuratezza.

Pressione eccessiva di foratura

Se è necessario esercitare una notevole pressione per trattenere il modello durate la foratura, ispezionare attentamente la punta da trapano, visto che potrebbe essere usurata al punto da richiederne la sostituzione.

Non abbassare il piano di lavoro improvvisamente o troppo rapidamente. Effettuarne l'abbassamento lento e graduale, affidando sempre alla punta il compito di foratura.

Sostituzione della punta

1. Scollegare la spina dalla presa a muro.
2. Premere l'arresto del piano di lavoro e sollevarlo delicatamente finché non risulta libero dall'alloggiamento del trapano/motore **(Fig. 38 arrow 2)**.
3. Scollegare i fili dal raccordo della lampadina.
4. Inserire quanto più possibile l'astina di bloccaggio nell'apposito foro dell'albero. Far ruotare delicatamente l'albero finché l'astina non scorre a fine corsa nel foro. In questo modo si blocca il mandrino in posizione e se ne impedisce la rotazione **(Fig. 39 e 40 arrow 4)**.
5. Inserire l'asta del mandrino nel foro di bloccaggio del mandrino stesso **(Fig. 37 arrow 5)**.
6. Per aprire il mandrino, far ruotare l'asta ed il mandrino zigrinato in senso antiorario finché non si incontra resistenza. Mantenere la pressione durante la rimozione della punta **(Fig. 42).**
7. Rimuovere la punta con le dita. Inserire bene in sede la punta nuova, premendola saldamente nel mandrino con l'aiuto di un pezzo di legno dolce.

8. Far ruotare l'asta ed il mandrino zigrinato in senso orario per bloccare saldamente la punta in posizione.
9. Rimuovere asta ed astina dai rispettivi fori. Collegare i fili della lampadina e riabbassare il piano di lavoro rispetto all'alloggiamento del motore. Inserire la spina del cavo di alimentazione nella presa a muro e rimettersi a lavorare. Conservare attentamente l'asta e l'astina di bloccaggio in un luogo sicuro, in previsione del loro uso futuro.

Regolazione della profondità di trapanatura

La profondità di foratura è stata regolata in fabbrica. In rare occasioni, dopo la sostituzione della punta, può essere necessario regolare la profondità di trapanatura. A questo scopo, è possibile sollevare o abbassare l'apposito dado zigrinato **(Fig. 43)**.

Regolazione del raggio di puntamento

1. L'interruttore del raggio di puntamento viene attivato dalla vite di fermo a cava esagonale montata sulla superficie del piano di lavoro **(Fig. 44 arrow 12)**.
2. Usando la chiave esagonale in dotazione, svitare o avvitare la vite di fermo in modo da ottenere lo spegnimento del raggio di puntamento una volta conseguita l'appropriata profondità di trapanatura.

Mancato parallelismo dei fori

Di solito è dovuto a:

- Accumulo di detriti sul piano di lavoro.
- Spianatura insufficiente della superficie inferiore del modello, appoggiata sul piano di lavoro.
- Sollevamento del modello dal piano di lavoro a seguito della pressione della punta da trapano. Esercitare una maggiore pressione sul modello contro il piano di lavoro e sollevare più lentamente la punta.
- Oscillazione del modello durante la foratura. Ciò può anche causare la rottura della punta.
- Scorrimento del modello durante la foratura. Questa è un'altra causa della rottura della punta.

Mancato avvio dell'unità

- Controllare che la spina del cavo di alimentazione sia ben inserita nella presa a muro e che l'interruttore di alimentazione sia nella posizione di accensione ON.
- Il salvamotore può essersi attivato a causa del sovraccarico termico del motore. Lasciar raffreddare il motore per mezz'ora.
- Può essersi bruciato un fusibile.

Bruciatura dei fusibili

1. Disinserire l'interruttore di alimentazione, facendolo scattare nella posizione OFF.
2. Estrarre le spine del cavo di alimentazione dalla presa a muro e dalla presa di alimentazione dell'unità.
3. Il compartimento del portafusibili è situato a fianco della presa di alimentazione dell'unità. Per accedervi, inserire un piccolo cacciavite a lama diritta nell'apertura praticata sulla sezione superiore del portafusibili. Esercitare una leggera pressione verso l'esterno per estrarre il compartimento del portafusibili dall'unità.
4. Sollevare delicatamente la linguetta centrale del compartimento per sganciare il portafusibili in plastica trasparente. Estrarre completamente il portafusibili dal compartimento.
5. Esaminare i fusibili. Se uno o entrambi i fusibili sono bruciati, sostituirli con fusibili adatti alla tensione dell'unità. Se entrambi i fusibili appaiono in buone condizioni, ma l'unità non si attiva quando si inserisce l'interruttore di alimentazione, restituirla al distributore o alla Coltène/Whaledent.
6. Per rimontare il compartimento dei fusibili, reinserire e far scattare in posizione il portafusibili nel compartimento ed il compartimento nell'unità, sotto la presa di alimentazione.
7. Accertarsi che l'interruttore di alimentazione sia nella posizione OFF prima di reinserire le spine del cavo di alimentazione nella presa a muro e nella presa dell'unità.

Arresto del motore elettrico

Il motore è munito di un salvamotore a ripristino automatico di protezione contro i sovraccarichi termici, inaccessibile agli utenti. Mettere sempre fuori tensione l'unità quando non è in uso.

Se l'unità non è in uso e viene lasciata accidentalmente sotto tensione per un lasso di tempo prolungato, il salvamotore del motore del trapano può scattare automaticamente, impedendone il funzionamento.

1. Mettere fuori tensione l'unità.
2. Lasciarla raffreddare per circa mezz'ora.
3. Mettere sotto tensione l'unità e ricominciare a lavorare.

Stridio

La causa normale è imputabile al deposito di particelle e detriti sulle parti in movimento. Mettere fuori tensione l'unità, spazzolare ed aspirare tutti i detriti accumulatisi sul mandrino rotante.

VI. Istruzioni per l'uso degli accessori

A. Perni e manicotti lunghi, corti e medi

Vedere la sezione III, passo 3 - Piazzamento dei perni e dei manicotti.

B. Perni e manicotti sdoppiati

Vedere la sezione III, passo 2 - Piazzamento dei perni e dei manicotti.

C. Perni e manicotti autoarticolati

Vedere la sezione IV, passo 2 - Fabbricazione della base del modello dei monconi Pindex

D. Stampi flessibili

Vedere la sezione IV, passo 2 - Fabbricazione della base del modello dei monconi Pindex

E. Sega per sistema Pindex

Vedere la sezione IV, passo 16 - Fabbricazione della base del modello dei monconi Pindex

F. Kit di aggiornamento laser Pindex

Istruzioni per l'installazione

1. Nastrare un pezzetto di carta bianca sul piano di lavoro, in modo da coprire il foro della punta da trapano. Rimuovere tale pezzetto di carta solamente dopo il completamento dell'installazione.
2. Mettere sotto tensione il sistema Pindex, modello Mark II.
3. Praticare un foro nella carta.
4. Dopo aver trapanato il foro, mettere fuori tensione l'unità.
5. Rimuovere il piano di lavoro dall'alloggiamento del motore. Premere il perno di bloccaggio e sollevare il piano, allontanandolo dall'alloggiamento del motore.

6. Scollegare il filo nero e quello bianco che vanno dall'alloggiamento del motore al braccio della lampada, estraendoli delicatamente dai connettori.
7. Rimuovere il braccio della lampada dal piano di lavoro, estraendo le viti a cava esagonale dal lato inferiore del piano di lavoro. Usare la chiave esagonale in dotazione.
8. Disporre il braccio del laser nella stessa posizione approssimata del vecchio braccio della lampada. Si possono usare le vecchie viti e rondelle o quelle fornite assieme al kit. Avvitare le viti senza serrarle. La posizione finale del braccio del laser va regolata manualmente.
9. Inserire delicatamente i fili della lampada nei connettori e mettere sotto tensione l'unità. I fili ed i connettori sono completamente intercambiabili.

ATTENZIONE: Tenere lontane le mani dalla punta del trapano mentre l'unità è sotto tensione. Non osservare direttamente il raggio laser.

10. Spostare il braccio del laser centrando il raggio laser nel foro praticato sul pezzo di carta nastrato sul piano di lavoro.
11. Mettere fuori tensione l'unità e serrare bene le viti sotto la piattaforma, bloccando in posizione il braccio del laser.
12. Riallineare gli alloggiamenti del piano di lavoro e del motore e premere il perno di bloccaggio del piano di lavoro. Spingere lentamente la piattaforma verso il basso finché il perno di bloccaggio non scatta in posizione. Mettere sotto tensione l'unità e controllare l'allineamento del raggio laser rispetto al foro praticato nella carta. Se il raggio non risulta centrato nel foro, ripetere i passi dall'8 all'11.
13. Rimuovere il pezzo di carta dal piano di lavoro. Applicare le due etichette in dotazione sul retro dell'unità, immediatamente sopra il numero di serie. Quando viene accesa, la luce laser dovrebbe illuminare la parte superiore della punta da trapano.

VII. Accessori

PX102	100	perni e manicotti medi
PX116	100	perni e manicotti lunghi
PX117	100	perni e manicotti corti
PX154	100	perni e manicotti sdoppiati
PX114	1000	perni e manicotti lunghi
PX112	1000	perni e manicotti medi
PX115	1000	perni e manicotti corti
PX153	1000	perni e manicotti sdoppiati
PX155	1000	perni e manicotti Tri-Plus, medi
PX156	1000	perni e manicotti Tri-Plus, lunghi
PX145	100	perni e manicotti autoarticolati
PX144	1000	perni e manicotti autoarticolati
PX145S	1000	manicotti autoarticolati
PX118	100	perni articolati
PX146	3	stampi flessibili
PX147	1	stampo flessibile - Arcata completa
PX148	2	stampi flessibili - Quadrante sinistro e destro
PX200		Sega e lame per sistema Pindex
P48	100	perni Pin-Mates
PX125		Kit di aggiornamento laser Pindex

VIII. Pezzi di ricambio

PX119	3	punte al carburo
PX120	1	ingranditore
PX124	10	lampadine
PX201	12	lame di ricambio per sega, 0,18 mm / 0,007"
PX202	12	ame di ricambio per sega, 0,25 mm / 0,0010"
PX301	100	lame di ricambio per sega, 0,18 mm / 0,007"
PX302	100	lame di ricambio per sega, 0,25 mm / 0,0010"
P38	12	lame da sega Proxima(r)

IX. Caratteristiche tecniche

Pindex Laser

No di cat.	Peso netto	Tensione	Corrente	Watt	Fusibili
PX113L	3,7 kg/ 8,25 lb.	115 V 60 Hz	0,7 Anom. 100nom.	2 A ad azione lenta	
PXM113L	3,7 kg/ 8,25 lb.	100 V 50/60 Hz	0,7 Anom. 100nom.	2 A ad azione lenta	
P113LCE	3,7 kg/ 8,25 lb.	220/230 V 50/60 Hz	0,5 Anom. 100nom.	3 AG 0,75 A	
P113LUK	3,7 kg/ 8,25 lb.	220/230 V 50/60 Hz	0,5 Anom. 100nom.	3 AG 0,75 A	

X. Contrassegni

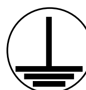


ISO 3862
Attenzione! Fare riferimento ai documenti allegati.

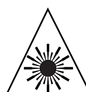


ISO 3862
Attenzione! Pericolo di folgorazione.





Terminale di massa



EN 60825-1
Prodotto laser di classe II

XI. Avvertenze

AVVERTENZA: L'unità va mesa fuori tensione quando non in è in uso. Accertarsi di allontanare le dita dalla punta da trapano prima di abbassare la base o di innalzare la punta da trapano.

ATTENZIONE: L'USO DI COMANDI, REGOLAZIONI PRESTAZIONI O PROCEDURE DIVERSE DA QUELLE SPECIFICATE NEL MANUALE OPERATIVO PUÒ CAUSARE L'ESPOSIZIONE A RADIAZIONI PERICOLOSE.

ATTENZIONE: Questo prodotto contiene un sistema laser ed è classificato come un "PRODOTTO LASER DI CLASSE II." Per usare correttamente questo modello, leggere attentamente le istruzioni presentate nel manuale e conservare tale manuale a titolo di futuro riferimento. In caso di problemi con questo modello, rivolgersi al "distributore AUTORIZZATO" più vicino. Per evitare l'esposizione diretta al raggio laser, non tentare di aprirne la scatola.

XII. Garanzia

Questo prodotto è stato fabbricato con cura e soddisfa i più severi requisiti di controllo qualità. Se, nel corso dell'uso normale, si riscontrassero difetti di materiali o di lavorazione entro un periodo di un anno a decorrere dalla data di acquisto, esso verrà riparato o sostituito a parere insindacabile della Coltène/Whaledent Inc. Questa garanzia è nulla in caso di manomissione di uno dei componenti, uso errato, negligenza, alterazioni, danni da immersione, incidenti o mancata manutenzione e cura ragionevoli o appropriate.

QUANTO DICHIARATO SOPRA SOSTITUISCE QUALSIASI ALTRA GARANZIA ESPRESSA O IMPLICITA, COMPRESA IN MODO NON ESCLUSIVO QUALSIASI GARANZIA DI COMMERCIABILITÀ O IDONEITÀ A SCOPI PARTICOLARI.

La Coltène/Whaledent Inc. non si assume alcuna responsabilità per qualsivoglia disagio, perdita, lesione o danno diretto, indiretto o emergente derivanti dall'uso o dal possesso di questo strumento.

QUALSIASI RIVENDICAZIONE ASSOCIATA AL DANNEGGIAMENTO O ALLA ROTTURA IN TRANSITO DI QUESTO PRODOTTO VA INOLTRATA IMMEDIATAMENTE ALLO SPEDIZIONIERE.

IN CASO DI RICHIESTA DI UN INTERVENTO DI RIPARAZIONE IN FABBRICA, IMBALLARE OPPORTUNAMENTE L'ATTREZZATURA E RISPEDIRLA IN FABBRICA, SPESE DI SPEDIZIONE ED ASSICURAZIONE A CARICO DEL MITTENTE.

Pindex System

In deze verpakking vindt u:

Pindex Laser: Gids voor de gebruiker

\Inhoud:

Asvergrendelingsinstrument

Spankopinstrument

Allen sleutel

Reamer

Gietset van flexibel rubber:

Volledige boog

Linker kwadrant

Rechter kwadrant

Bevestigingsmal

50 dubbele pennen en hulzen

100 zelf-gelede pennen

100 zelf-gelede hulzen

50 geledingspennen

Praktijkset:

50 penhulzen, wit

50 penhulzen, grijs

50 pennen, lang

50 pennen, kort

Alleen Pindex Deluxe:

Voetschakelaar

Blaaspistool

Pindex Laser:

1. Boormotor/behuizing
2. Werktafel
3. Lens/laserhouder
4. Werktafelvergrendeling
5. Asvergrendelingsopening
6. Zekeringen
7. Aan/uit-schakelaar
8. Aansluitstuk stroomkabel
9. Opening in afdekplaat van lamp
10. Rode lens
11. Handgreepring
12. Afstelschroef van lichtstraal
13. Lichtstraalschakelaar
14. Gekartelde boorspankop
15. Carbide boor
16. Stofring
17. Afstelring voor boordiepte
18. Lamp Connector

Hartelijk dank dat u voor het Whaledent's Pindex(r) penzetsysteem heeft gekozen. Het systeem werd zo ontworpen en vervaardigd dat u er vele jaren in het volste vertrouwen een beroep kunt op doen.

Het Pindex systeem is ontworpen om u te helpen bij het vervaardigen van precieze modellen en matrijzen die worden gebruikt bij het maken van tandheelkundige restauraties.

Het Pindex systeem wordt gebruikt om heel nauwkeurig parallelle gaten te boren in de onderkant van het model. In die parallelle gaten kunnen dan Pindex precisiepennen (Precision Pindex Pins) worden bevestigd. De selectie van de pennen gebeurt op basis van de beschikbare ruimte.

Door het gebruik van de precisiepennen bij matrijzen en gedeelten van het moedermodel kan de tandtechnicus het model herhaaldelijk uit elkaar halen en weer nauwkeurig monteren waardoor het vervaardigen van restauraties heel wat gemakkelijker wordt.

De instructies in deze gids loodsen u doorheen de verschillende stappen voor het vervaardigen van precieze modellen en matrijzen.

I. Pre-boorinstructies

1. Het moedermodel wordt in hardgips of epoxyhars gegoten **(Fig. 1)**.
2. De onderkant van het model wordt perfect glad geslepen op de modelschaaf **(Fig. 2)** zodat de dikte van het model van de basis tot de voorbereidingsmarges ongeveer 15 mm bedraagt **(Fig. 3)**.
3. De gedeelten en matrijzen worden al een eerste keer in model gebracht en de plaats van de pennen wordt met een potlood aangeduid op de tand-zijde van het model **(Fig. 4)**, alvorens de gaten worden geboord **(Fig. 5)**.
4. Wanneer twee pennen dicht bij elkaar moeten worden aangebracht, is het belangrijk dat er voldoende plaats wordt voorzien voor het aanbrengen van de hulzen**(Fig. 6)**. Indien dat onmogelijk is, moet er een dubbele pen worden gebruikt **(Fig. 7)**.
5. Elke gietvorm of elk gedeelte moet voorzien worden van ofwel twee pennen ofwel een dubbele pen **(Fig. 13)**.

II. Pengaten boren

1. Gebruik een lichtjes vochtig model voor de beste resultaten.
2. Zet de schakelaar aan; het rode controlelampje gaat helder branden.
3. Sett modellen på arbeidsflaten, og rett inn blyantmerkene med den lysende prikken **(Fig. 5)**.

Houd het model stevig op zijn plaats met beide duimen en grijp de grote zwarte ring met de overige vingers vast. Knijp nu met gelijkmatige druk samen, waarbij u de volledige werktafelbehuizing naar beneden laat glijden totdat de eindaanslag wordt bereikt (de lichtstraal wordt dan automatisch uitgeschakeld). Boor daarna alle gaten tot de volledige diepte. Gebruik geen overmatige kracht; beweeg langzaam en laat de boor haar werk doen.

4. Nadat alle gaten zijn geboord, wordt elk gat waarin een dubbele pen of een Tri-plus moet worden aangebracht, linguaal ingekerfd met een dunne scheidingsschijf **(Fig. 8, 9 en 10)**.
5. De gaten en het model worden grondig met perslucht gereinigd. Het Deluxe model kan worden aangesloten op een persluchtopening.

III. Pennen en hulzen aanbrengen

1. Breng een kleine hoeveelheid cyaanacrylaat cement in een holte in een klein stukje zachte was **(Fig. 11)**.
2. Elke Pindex pen wordt lichtjes in het cement gedompeld en in het correcte pengat aangebracht. Om het u zelf gemakkelijk te maken en een goede bereikbaarheid te garanderen, worden eerste de korte Pindex pennen en de dubbele pennen aangebracht **(Fig. 12)**. De dubbele pen moet zo worden aangebracht dat de anti-rotatie rib samenvalt met de inkeping in het model **(Fig. 12)**. Daarna worden de lange Pindex pennen met cement op hun plaats aangebracht **(Fig. 13)**.
3. De grijze hulzen worden op de korte pennen geplaatst **(Fig. 14)**.
4. De metalen huls wordt op de dubbele pen geplaatst **(Fig. 15)**.
5. De witte hulzen worden op de lange pennen geplaatst **(Fig. 16)**. Desgevallend worden de bruine of gele hulzen op de medium pennen geplaatst.
6. Het vlakke gedeelte van de huls moet gericht zijn naar het vlakke gedeelte van de andere huls in elke gietvorm.

IV. Vervaardigen van de Pindex matrijsmodelbasis

1. Breng kaardwas aan over de uitsteeksels van de lange pennen. De was moet breed genoeg zijn zodat hij zodanig kan worden geplaatst dat hij over de hulsopeningen van de korte en dubbele pennen past **(Fig. 17 en 18)**.
2. Steek bevestigingsmalpennen in de gaten van de rubberen gietvorm. Breng een geledingshuls aan op elke pen.
3. a. Voor de identificatie van patiënt en/of arts, brengt u de bijgeleverde identificatiestrip **(Fig. 19)** aan in de groeven, met de bedrukte kant naar de gietvormwand en de uitsteeksels naar binnen geplooid **(Fig. 20)**. De gietvorm is nu klaar voor het vervaardigen van de basis **(Fig. 21)**.
   b. De naam en het logo van het laboratorium kunnen worden aangebracht door een rubberen stempel permanent te cementeren in de uitsparing van de flexibele gietvorm.
4. Smeer het model in.
5. Laat voorzichtig hardgips onder de kaardwas en rond de penhulzen trillen **(Fig. 22)**.
6. Vul de rubberen gietvorm met hardgips **(Fig. 23)**.
7. Breng het gietvormmodel voorzichtig op zijn plaats **(Fig. 24)** en verwijder overtollige hardgips. Laat alles hard worden.
8. Verwijder de geledingsbasisplaat van de rubberen gietvorm **(Fig. 25)** en verwijder het model uit de rubberen vorm.
9. Verwijder het overtollige hardgips met de modelslijper **(Fig 26)**.
10. Klik de geledingspennen in de hulzen **(Fig 27)**.
11. Smeer in en bevestig op de geleder **(Fig 28)**.
12. Verwijder het model van de geleder door het krachtig naar omhoog te trekken **(Fig. 29)**.
13. Verwijder de kaardwas **(Fig. 30)** zodat alle pennen en/of hulzen zichtbaar zijn **(Fig. 31)**.
14. Op die manier krijgt u een venster dat toegang geeft tot de Pindex pennen, zodat de matrijzen omhoog kunnen worden geduwd om ze gemakkelijk van het model te verwijderen **(Fig. 32)**.
15. Het afgewerkte moedermodel met de pennen kan in één keer worden verwijderd door het aan de pennen naar omhoog te duwen met behulp van de hoek van de laboratoriumtafel **(Fig. 33)**.
16. Matrijzen kunnen worden opgedeeld vanaf de onderkant van het model met behulp van de Pindex handzaag **(Fig. 34)** en door vervolgens de laatste 2 mm hardgips te verwijderen, waarbij de interproximale marges behouden blijven **(Fig. 35)**.
17. Matrijzen kunnen op de conventionele manier worden opgedeeld vanaf de bovenkant met behulp van de Pindex handzaag met fijn zaagblad.
18. De matrijzen worden vervolgens individueel bijgeslepen en opnieuw samengesteld, waardoor ze klaar zijn voor de vervaardiging van het waspatroon **(Fig. 36)**.

V. Problemen opsporen, onderhoud en service

Door uw Pindex System boortoestel behoorlijk te onderhouden en er op een gepaste manier mee om te gaan, wordt slijtage tot een minimum beperkt en vermijdt u dat er onderdelen moeten worden vervangen of dat u een beroep op ons moet doen voor herstellingen.

Smering en reiniging

Alle lagers van de machine worden continu gesmeerd en vereisen geen bijkomend onderhoud.

Zuig regelmatig al het opgehoopte afvalmateriaal en stof op of veeg het weg met een borstel. **GEBRUIK GEEN PERSLUCHT OM DE MACHINE SCHOON TE MAKEN.** Door de druk kan afvalmateriaal in bewegende onderdelen terechtkomen.

De ophoping van gruis en afvalmateriaal en het niet regelmatig schoonmaken van de machine zijn de belangrijkste oorzaken van het niet functioneren van de machine, slijtage van de onderdelen en veelvuldige herstellingsoproepen. Het afvalmateriaal dat ontstaat tijdens het boren moet regelmatig worden verwijderd. Met een borstel of stofzuiger kunt u het afvalmateriaal naar behoren verwijderen, vooral van de werktafel en het gebied rond de boorspankop. Rond de boorspankop is er een stofvangring aangebracht. Deze ring vangt het overgrote deel van het afvalmateriaal op tijdens het boren en voorkomt dat het in of op andere delen van het apparaat terechtkomt. Het opgehoopte afvalmateriaal moet voorzichtig worden opgezogen of weggeborsteld **(Fig. 37)**.

Een schoon instrument is de garantie bij uitstek voor een blijvende nauwkeurigheid.

Overvloedige druk is vereist

Als er tijdens het boren heel veel druk nodig is om het model op zijn plaats te houden, dient u de boor zorgvuldig te controleren. Ze is mogelijk versleten en aan vervanging toe.

Breng de werktafel niet plotseling of te snel omlaag. Gebruik een trage en geleidelijke beweging en laat altijd de boor haar werk verrichten.

Vervangen van de boor

1. Trek de stekker uit het stopcontact in de muur.
2. Druk de vergrendeling van de werktafel in en til de werktafel voorzichtig op totdat ze los is van de boor/motorbehuizing **(Fig. 38 arrow 2)**.
3. Maak de kabels van het aansluitstuk van de lamp los.
4. Steek de asvergrendelingsstaaf zo ver mogelijk in de asvergrendelingsopening. Draai voorzichtig tot de asvergrendelingsstaaf in

de voorziene opening glijdt. Hierdoor wordt de boorspankop op zijn plaats vergrendeld en voorkomt men dat hij gaat draaien **(Fig. 39 en 40, arrow 4)**.

5. Plaats de spankopstaaf in de spankopvergrendelingsopening **(Fig. 37 arrow 5)**.
6. Om te openen draait u de spankopstaaf en de gekartelde spankop tegen de wijzers van de klok tot u weerstand voelt. Behoud die spanning terwijl u de boor verwijdert **(Fig. 42).**
7. Verwijder de boor met de hand. Vervang ze door een nieuwe boor en druk die stevig omlaag met een stuk zacht hout totdat ze volledig op haar plaats zit.
8. Draai de spankopstaaf en gekartelde boorspankop volgens de wijzers van de klok om de boor stevig op haar plaats te vergrendelen.
9. Verwijder de beide vergrendelstaven uit hun respectieve openingen, sluit de kabels van de lamp opnieuw aan en plaats de werktafelbehuizing opnieuw op de motorbehuizing. Steek de stekker in het stopcontact en de machine is weer klaar voor gebruik. Berg de beide vergrendelstaven op een veilige plaats op zodat u ze in de toekomst opnieuw kunt gebruiken.

Aanpassen van de boordiepte

De boordiepte is bij de productie ingesteld. In uitzonderlijke gevallen, na het vervangen van een boor, kan het nodig zijn om de boordiepte aan te passen. De gekartelde regelaar met interne draad kan omhoog of omlaag worden gebracht totdat de correcte boordiepte is verkregen **(Fig. 43)**.

Aanpassen van de lichtstraalplaatsbepaler

1. De schakelaar van de lichtstraalplaatsbepaler wordt geactiveerd door de zeskantafstelschroef van de fitting, die zich in het oppervlak van de werktafel bevindt **(Fig. 44 arrow 12)**.
2. Met de bijgeleverde zeskantsleutel brengt u de afstelschoef omhoog of omlaag totdat de lichtstraalplaatsbepaler wordt uitgeschakeld op het ogenblik dat de volledige boordiepte is bereikt.

De eenheid boort geen parallelle gaten

De oorzaak hiervoor is meestal:

- Ophoping van afvalmateriaal op de werktafel.
- Een model dat niet vlak is over het volledige werkoppervlak van de onderkant.
- Het laten omhoog komen van het model, weg van de werktafel, tegen de druk van de boor in. Houd het model steviger tegen de werktafel gedrukt en laat de boor trager omhoog komen.
- Het laten kantelen van het model tijdens het boren. Hierdoor kan de boor breken.
- Het laten heen en weer glijden van het model tijdens het boren. Ook hierdoor kan de boor breken.

Wil niet starten

- Controleer of de stekker nog goed in het stopcontact van de muur zit en of de stroomschakelaar AAN/ON staat.
- De thermische overbelastingsbescherming van de motor is mogelijk geactiveerd. Laat het toestel een half uur afkoelen.
- De zekering is mogelijk doorgesmolten.

De zekering smelt door

1. Zet de hoofdstroomschakelaar in de UIT/OFF-stand.
2. Trek de stekker uit het stopcontact van de muur en uit de contactdoos.
3. De zekeringkast bevindt zich naast de contactdoos. Om toegang te krijgen tot de zekeringkast, steekt u voorzichtig een schroevendraaier met een kleine, platte kop in de gleuf aan de bovenkant van de zekeringkast. Duw zachtjes naar buiten om de zekeringkast los te maken.
4. Til nu voorzichtig de middelste lip van de zekeringkast op om de zekeringhouder van helder plastic los te maken. Schuif de zekeringhouder volledig uit de zekeringkast.
5. Controleer de zekeringen. Wanneer een van de zekeringen of beide zekeringen zijn doorgesmolten, vervangt u ze met zekeringen die overeenstemmem met de stroomspanning van het toestel. Wanneer de beide zekeringen nog in orde lijken te zijn en het toestel niet wordt geactiveerd wanneer de hoofdstroomschakelaar in de AAN/ON-stand wordt gezet, bezorgt u de eenheid terug aan uw verdeler of aan Cortène/Whaledent.
6. Om de zekeringkast opnieuw te monteren, schuift u de zekeringhouder terug in de zekeringkast tot hij op zijn plaats klikt. Zet de zekeringkast terug in het onderste gedeelte van de contactdoos, de zekeringkast klikt op haar plaats.
7. Zorg ervoor dat de hoofdstroomschakelaar in de UIT/OFF-stand staat alvorens u de stroomkabel aansluit op de contactdoos en de stekker in het stopcontact van de muur steekt.

De elektrische motor valt stil

De motor is uitgerust met een niet-toegankelijke thermische overbelastingsbescherming die ook automatisch wordt gedeactiveerd. Schakel de eenheid altijd UIT wanneer u ze niet gebruikt.

Wanneer u de eenheid per ongeluk gedurende een lange periode AAN/ON laat staan, kan het gebeuren dat de boormotor automatisch UIT/OFF wordt gezet.

1. Zet de eenheid UIT/OFF.
2. Laat ongeveer een half uur afkoelen.
3. Zet de eenheid opnieuw AAN/ON en ga verder met de werkzaamheden.

Piepende geluiden

Meestal is gruis en afvalmateriaal in de draaiende delen de oorzaak van piepende geluiden. Zet de machine UIT en verwijder al het opgehoopte afval van de draaiende boorspankop met behulp van een borstel of een stofzuiger.

Boortijdcyclus (alleen Pindex Deluxe)

De door lucht aangedreven circuits regelen de duur van de boorcyclus sequentieel en automatisch. De tijdcyclus is bij de productie ingesteld op 3-5 seconden.

In uitzonderlijke omstandigheden is het mogelijk aangewezen om die optimale tijdcyclus te verlengen of te verkorten. Neem a.u.b. contact op met de fabriek voor bijkomende informatie en instructies.

VI. Aanwijzingen voor het gebruik van accessoires

A. Lange, medium en korte pennen en hulzen

Zie Punt III, stap 3 - aanbrengen van pennen en hulzen

B. Dubbele pennen en hulzen

Zie Punt III, stap 2 - aanbrengen van pennen en hulzen

C. Zelf-geledende pennen en hulzen

Zie Punt IV, stap 2 - vervaardigen van Pindex matrijsmodelbasis

D. Flexibele gietvormen

Zie Punt IV, stap 2 - vervaardigen van Pindex matrijsmodelbasis

E. Spindex System handzaag

Zie Punt IV, stap 16 - vervaardigen van Pindex matrijsmodelbasis

F. Pindex Laser Retro-fit set

Instructies voor de installatie

1. Kleef een klein stukje wit papier op de werktafel om het boorgat mee te bedekken. Verwijder het papier niet alvorens de installatie is voltooid.
2. Zet de Pindex System Mark II eenheid AAN/ON.
3. Boor een gat door het papier.
4. Nadat het gat geboord is, zet u de eenheid UIT/OFF.
5. Verwijder de werktafel van de motorbehuizing door de vergrendelingspen van de werktafel in te drukken en de werktafel op te tillen, weg van de motorbehuizing.
6. Maak de zwarte en witte elektriciteitsdraden van de lichtarm los door ze zachtjes uit het aansluitstuk te trekken.
7. Verwijder de lichtarm van de werktafel door de zeskanttapbouten aan de onderkant van de werktafel te verwijderen. Gebruik hiervoor de bijgeleverde zeskantsleutel.
8. Plaats de nieuwe laserarm in ongeveer dezelfde positie als de oude lichtarm. U kunt dezelfde bouten en ringen gebruiken of de bouten en ringen die bij de nieuwe arm worden geleverd. Draai de bouten handvast aan, maar niet te vast. De laserarm moet met de hand in de uiteindelijke positie worden gebracht.
9. Steek de elektriciteitsdraden van de lamp voorzichtig terug in het aansluitstuk en zet de eenheid AAN/ON. Het heeft geen belang welke draad in welk buscontact wordt gestoken.

OPGEPAST: Kom met uw handen niet in de buurt van de boor wanneer de eenheid AAN/ON staat. Kijk niet rechtstreeks in de laserstraal.

10. Beweeg de laserarm zodanig dat de laserstraal direct in het gat in het witte papier op de werktafel wijst.
11. Zet de eenheid UIT/OFF en draai de bouten aan de onderkant van het platform goed aan om de arm op zijn plaats te houden.
12. Breng de werktafelbehuizing op de juiste plaats ten opzichte van de motorbehuizing en druk de vergrendelingspen van de werktafel in. Druk het platform langzaam omlaag totdat de vergrendelingspen op haar plaats klikt. Zet de eenheid AAN/ON en controleer of de laserstraal perfect het gat in het papier aanwijst. Wanneer de laserstraal en het gat niet perfect uitgelijnd zijn, dient u de stappen 8 t.e.m. 11 te herhalen.
13. Verwijder het papier van de werktafel. Bevestig de twee bijgeleverde labels op de achterkant van de eenheid, direct boven het label met het serienummer. Wanneer ingeschakeld, moet het laserlicht het uiteinde van de boor verlichten.

VII. Accessoires

PX102	100	medium pennen en hulzen
PX116	100	lange pennen en hulzen
PX117	100	korte pennen en hulzen
PX154	100	dubbele pennen en hulzen
PX114	1000	lange pennen en hulzen
PX112	1000	medium pennen en hulzen
PX115	1000	korte pennen en hulzen
PX153	1000	dubbele pennen en hulzen
PX155	1000	Tri-plus medium pennen en hulzen
PX156	1000	Tri-plus lange pennen en hulzen
PX145	100	zelf-geledende pennen en hulzen
PX144	1000	zelf-geledende pennen en hulzen
PX145S	1000	zelf-geledende hulzen
PX118	100	geledingspennen
PX146	3	flexibele gietvormen
PX147	1	flexibele gietvorm - volledige boog
PX148	2	flexibele gietvormen - linker en rechter kwadrant
PX200		Pindex System handzaag en zaagbladen
P48	100	Pin-mates pennen
PX125		Laser Pindex Retro-fit set (alleen voor Mark II modellen)

VIII. Reserveonderdelen

PX119	3	carbide boren
PX120	1	reamer
PX124	10	gloeilampen
PX201	12	reserve-zaagbladen voor handzaag, 0,18mm/0,007"
PX202	12	reserve-zaagbladen voor handzaag, 0,25mm/0,010"
PX301	100	reserve-zaagbladen voor handzaag, 0,18mm/0,007"
PX302	100	reserve-zaagbladen voor handzaag, 0,25mm/0,010"
P38	12	Proxima(r) zaagbladen

IX. Specificaties van de eenheid

Pindex Laser

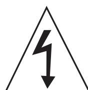
Cat.nr.	Netto gewicht	Stroomsterkte	Stroomspanning	Watt	Zekering
PX113L	3,7 kg / 8,25 lbs	115 60 HZ	0,7 amp nominaal	100 nominaal	2 amp trage smelting
PXM113L	3,7 kg / 8,25 lbs	100 50/60 HZ	0,7 amp nominaal	100 nominaal	2 amp trage smelting
P113LCE	3,7 kg / 8,25 lbs	220/230 50/60 HZ	0,5 amp nominaal	100 nominaal	3AG 0,75 amp
P113LUK	3,7 kg / 8,25 lbs	220/230 50/60 HZ	0,5 amp nominaal	100 nominaal	3AG 0,75 amp

X. Productmarkeringen



ISO 3852

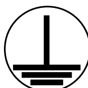
Opgepast (raadpleeg de bijhorende documenten)



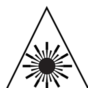
ISO 3862

Opgepast, gevaar voor elektrische schokken





Beschermend geleideraansluitingspunt



EN 60825-1

Laser product klasse II

XI. Waarschuwingen

WAARSCHUWING: de eenheid moet worden uitgezet wanneer ze niet wordt gebruikt. Zorg ervoor dat uw vingers niet in de buurt van de boor zijn alvorens u begint met het omlaag duwen van de basis of het omhoog brengen van de boor.

OPGEPAST: HET GEBRUIK VAN BEDIENINGSINSTRUMENTEN OF AANPASSINGEN OF HET UITVOEREN VAN PROCEDURES DIE NIET IN DEZE GEBRUIKERSGIDS ZIJN GESPECIFICEERD, KAN BLOOTSTELLING AAN GEVAARLIJKE STRALING TOT GEVOLG HEBBEN.

OPGEPAST: dit product is uitgerust met een lasersysteem en is geclassificeerd als een "LASER PRODUCT KLASSE II." Voor een correct gebruik van dit product, leest u de handleiding eerst zorgvuldig door en bewaart u de gids zodat u hem later nog kunt raadplegen. Mochten er zich problemen voordoen met dit model, dan vragen wij u contact op te nemen met uw dichtstbijzijnde "ERKENDE service verdeler." Om directe blootstelling aan de laserstraal te vermijden, mag u de behuizing niet proberen te openen.

XII. Garantie

Dit product werd met de grootste zorg vervaardigd en voldoet aan strenge vereisten inzake kwaliteitsgarantie. Mocht het product bij normaal gebruik toch materiële defecten of fabricagefouten vertonen binnen een periode van één jaar na aankoopdatum, dan zal het worden gererareerd of, indien Coltène/Whaledent Inc. daartoe besluit, vervangen. Deze garantie is niet langer geldig in geval van geknoei aan om het even welk onderdeel, verkeerd gebruik, nalatigheid, wijziging, waterschade, ongeluk of gebrek aan redelijk en behoorlijk onderhoud.

HET VOORGAANDE IS VERVANGT ALLE EXPLICIETE EN IMPLICIETE GARANTIES, MET INBEGRIP VAN MAAR NIET BEPERKT TOT OM HET EVEN WELKE GARANTIE VAN VERHANDELBAARHEID OF GESCHIKTHEID VOOR GEBRUIK.

Coltène/Whaledent Inc. neemt geen enkele aansprakelijkheid op zich voor om het even welk ongemak, verlies, letsel, of directe, indirecte of secundaire schade ten gevolge van het bezit of het gebruik van het product.

ELKE VORDERING INZAKE BESCHADIGING OF BREKEN VAN HET TOESTEL TIJDENS HET TRANSPORT MOET DIRECT AAN DE TRANSPORTMAATSCHAPPIJ WORDEN GERICHT.

INDIEN HET PRODUCT IN DE FABRIEK MOET WORDEN GEREPAREERD, ZORG ER DAN VOOR DAT HET APPARAAT NAAR BEHOREN IS VERPAKT EN STUUR HET VOLDOENDE GEFRANKEERD EN VERZEKERD NAAR DE FABRIEK.

Pindex® System

I förpackningen ingår:

Pindex Laser: Bruksanvisning

Innehåll:

Lås-verktyg

Chuckverktyg

låsnyckel

Reamer

Flexibla gjutmodeller:

Hela käken

Vänster kvadrant

Höger kvadrant

Monteringsmall

50 dual stift och hylsor

100 självartikulerande stift

100 självartikulerande hylsor

50 artikulatorstift

Övningskit:

50 hylsor, vita

50 hylsor, grå

50 stift, långa

50 stift, korta

Endast Pindex Deluxe:

Fotkontrolls tillbehör

Tryckluftssprute tillbehör

Mark II och Pindex Laser:

1. Borrmotor/hölje
2. Arbetsbord
3. Lins/laserhållare
4. Arbetsbordsspärr
5. Skaftlåsningshål
6. Säkringar
7. Strömbrytare
8. Kontakt för nätsladd
9. Lucka för lampbyte
10. Röd lins
11. Handgreppsring
12. Inställningsskruv för ljusstråle
13. Omkopplare för ljusstråle
14. Räfflad borrchuck
15. Pindex borr
16. Dammring
17. Justeringsring för borrdjup
18. Conectador de la Lámpara

Tack för att Ni har valt Whaledents Pindex® system för stift-placering. Systemet har utformats och tillverkats för att tillförsäkra Er många år av pålitlig användning.

Pindexsystemet har utformats för att underlätta tillverkning av exakta modeller och avgjutningar för tillverkning av tandrestaurationer.

Pindexsystemet används för att borra exakta parallella hål i modellens undersida.

Pindex-stift kan därefter cementeras i de parallella hålen. Stiften väljs ut med utgångspunkt från det tillgängliga utrymmet.

Placering av stift i modeller och sektioner av huvudmodellen, möjliggör för tandteknikern att demontera och montera modellen upprepade gånger på ett exakt sätt, för att underlätta tillverkning av restorationer.

Denna bruksanvisning beskriver steg för steg hur exakta modeller och avgjutningar tillverkas.

I. Anvisningar för förberedande borrning

1. Gjut huvudmodellen i gips **(Fig. 1)**.
2. Trimma modellbasen så att den är helt plan med hjälp av en modelltrimmare **(Fig. 2)**, så att modellens tjocklek från basen till de förberedda marginalerna är ca. 15 mm **(Fig. 3)**.
3. Planera sektioner och avgjutningar i förväg och markera stiftens placeringar med en blyertspenna på modellens tandsida **(Fig. 4)**, innan hålen borras **(Fig. 5)**.
4. Då två stift är placerade nära varandra är det viktigt att det lämnas tillräckligt med utrymme för placering av hylsorna **(Fig. 6)**. Om detta inte går, skall ett dual stift användas **(Fig. 7)**.
5. Varje modell eller sektion skall antingen ha två stift eller ett dual stift **(Fig. 13)**.

II. Borrning av stifthål

1. För bäst resultat skall en något fuktig modell användas.
2. Slå på strömbrytaren. Ett rött pilotljus kommer att lysa klart.
3. Placera modellen på arbetsytan och rikta in blyertspennans markering med den upplysta punkten **(Fig. 5)**.

Håll modellen i ett stadigt grepp med båda tummarna och grip tag i den stora svarta ringen med övriga fingrar. Kläm långsamt med ett jämnt tryck, så att hela arbetsbordets hölje glider nedåt tills ändstoppet nås (ljuset kommer att släckas automatiskt). Borra därefter alla hålen efter varandra till deras fulla djup. Använd inte våld; låt borren göra jobbet och gå långsamt framåt.

4. När alla hålen har borrats skall alla hål som skall förses med dual stift eller Tri-Plus förses med ett lingualt hack med hjälp av en tunn separertrissa **(Fig. 8, 9 och 10)**.
5. Använd tryckluft för att rengöra modellen och hålen från allt skräp. Deluxe-modellen kan kopplas till ett uttag för tryckluft.

III. Placering av stift och hylsor

1. Placera en liten mängd stiftcement i en fördjupning i en liten bit mjukt vax **(Fig. 11)**.
2. Doppa varje Pindexstift försiktigt i cementen och placera det i lämpligt stifthål. För att underlätta skall de korta Pindexstiften och dual stiften doppas först. Dual stiftet måste riktas in så att den vridningshämmande kanten passar in i modellens skåra **(Fig. 12)**. Cementera och placera därefter de långa pindexstiften **(Fig. 13)**.
3. Placera de grå hylsorna på de korta stiften **(Fig. 14)**.
4. Placera metallhylsorna på dual stiftet **(Fig. 15)**.

5. Placera de vita hylsorna på de långa stiften **(Fig. 16)**. De bruna eller gula hylsorna skall i förekommande fall placeras över de medellånga stiften.
6. Den platta delen av hylsorna skall vara riktad mot den platta delen av den andra hylsan i varje avgjutning.

IV. Tillverkning av Pindex gjutformsbas

1. Placera vax över den utstickande delen på de långa stiften. Det skall vara tillräckligt brett för möjliggöra placering över hylsöppningarna över de korta stiften och dual stiften **(Fig. 17 och 18)**.
2. För in monteringsmallstiften genom hålen i gummiformen. Placera en artikulerande hylsa på varje stift.

3.a. För identifikation av patient och/eller tandläkare, skall medföljande ID-remsa av aluminium **(Fig. 19)** föras in skårorna, med den tryckta sidan mot gjutformens vägg och de utstickande delarna tillbakaböjda **(Fig. 20)**. Gjutformen är nu redo för tillverkning av basen **(Fig. 21)**.

b. Laboratorienamn och logotyp kan visas om en gummistämpel cementeras i den för ändamålet avsedda fördjupningen i den böjliga formen.

4. Smörj modellen.
5. Vibrera försiktigt gipset runt vaxet och runt stifthylsorna **(Fig. 22)**.
6. Fyll gummiformen med gips **(Fig. 23)**.
7. Placera försiktigt gjutformen på plats **(Fig. 24)** och torka bort överflödig gips. Låt stelna.
8. Separera den artikulerande basplattan från gummiformen **(Fig. 25)** och separera modellen från gummiformen.
9. Skär bort överflödig gips på modelltrimmern **(Fig. 26)**.
10. Knäpp fast artikulerande stift i hylsorna **(Fig. 27)**.
11. Smörj och montera på artikulatorn **(Fig. 28)**.
12. Separera modellen från artikulatorn genom att dra den uppåt med ett stadigt grepp **(Fig. 29)**.
13. Skär bort vaxet **(Fig. 30)**, så att alla stift och/eller hylsor är frilagda **(Fig. 31)**.
14. Detta skapar ett fönster som möjliggör åtkomst till Pindexstiften, så att gjutformarna kan tryckas upp., för att underlätta avlägsnandet från modellen **(Fig. 32)**.
15. Den färdiga huvudmodellen med stiften kan avlägsnas i ett stycke genom att man trycker uppåt på stiften med hjälp av hörnet på laboratoriebänken **(Fig. 33)**.
16. Avgjutningarna kan sektioneras från modellens undersida med hjälp av Pindex handsåg **(Fig. 34)**, varefter man bryter av de sista 2 mm gips, samtidigt som de interproximala marginalerna bevaras **(Fig. 35)**.
17. Avgjutningarna kan även sektioneras på konventionellt sätt från ovansidan, med hjälp av en tunn sågblad i Pindex handsåg.
18. Avgjutningarna kan därefter skäras till separat och monteras ihop igen - redo för tillverkning av vaxmönster **(Fig. 36)**.

V. Felsökning, underhåll och service

Genom korrekt underhåll och vård av Pindex lasersystem kommer förslitning, behovet av reservdelar och servicebehov praktiskt taget vara obefintligt.

Smörjning och rengöring

Alla lager i maskinen har erhållit permanent smörjning och behöver därför ingen ytterligare service.

Dammsug eller borsta bort allt ansamlat skräp och damm.

ANVÄND INTE TRYCKLUFT FÖR ATT RENGÖRA MASKINEN. Trycket kan göra att skräpet tvingas in i rörliga delar.

Ansamling av skräp och rester, samt oregelbunden rengöring, är de huvudsakliga skälen till stillestånd, nedslitning av komponenter och ofta förekommande servicebehov. Det skräp som skapas vid borrning måste avlägsnas ofta. Allt skräp kan avlägsnas på ett tillfredsställande sätt, i synnerhet från arbetsbordet och borrchuckmonteringsstället, genom att borsta eller dammsuga. Runt borrchuckmontaget sitter en dammuppsamlingsring. Denna ring samlar upp huvuddelen av borravfallet och förhindrar förflyttning av detta till andra delar av apparaten. Dammsug eller borsta noga bort all ansamling av skräp **(Fig. 37)**.

Ett rent instrument är det enda sättet att tillförsäkra en fortsatt exakt prestation.

Stor kraft krävs för att hålla fast modellen

Kontrollera borren noga, om det krävs stor kraft för att hålla fast modellen under borrningen. Borren kan vara sliten och behöva bytas ut.

Sänk inte ned arbetsbordet plötsligt eller alltför snabbt. Sänk bordet långsamt och gradvis och låt alltid borren göra arbetet.

Byte av borr

1. Dra ut kontakten ur vägguttaget.
2. Tryck in bordslåset och höj försiktigt tills det är fritt från borren / motorhöljet **(Fig. 38 arrow 2)**.
3. Koppla loss lampkontaktens elektroder.
4. Placera skaftlåsningsstången i skaftlåsningshålet så långt det går, utan att tvinga in den. Vrid försiktigt till skaftlåsningsstången glider in i det för ändamålet avsedda hålet. Detta kommer att låsa borrchucken i läge och hindra rotation **(Fig. 39 och 40, arrow 4)**.
5. Placera chuckstången i chucklåsningshålet **(Fig. 37 arrow 5)**.
6. Öppna chucken genom att vrida chuckstången och den räfflade borrchucken motsols tills ett motstånd känns. Bibehåll trycket medan borret avlägsnas **(Fig. 42).**
7. Avlägsna borret för hand. Byt ut mot en ny borr och tryck ned ordentligt med en bit mjukt trä, tills borret är helt isatt.
8. Vrid chuckstången och den räfflade borrchucken medsols för att låsa fast borret ordentligt i läge.
9. Avlägsna båda låsstängerna från deras respektive hål, anslut lampelektroderna och sätt tillbaka arbetsbordets hölje på motorhöljet. Koppla in instrumentet i vägguttaget och fortsätt med arbetet. Förvara båda låsstängerna på säker plats för framtida bruk.

Justering av borrdjup

Borrdjupet har ställts in på fabriken. I sällsynta fall, efter byte av borr, kan det bli nödvändigt att justera borrdjupet. Denna räfflade, handmutter med interna gängor kan höjas eller sänkas tills korrekt borrdjup erhålls **(Fig. 43)**.

Justering av ljusstrålens markör

1. Ljusstrålens marköromkopplare aktiveras med sexkantskruven för inställning som sitter i bordsytan **(Fig. 44 arrow 12)**.
2. Använd medföljande sexkantsnyckel och höj eller sänk inställningsskruven tills ljusstrålens markör släcks i det ögonblick då störst borrdjup erhålles.

Apparaten borrar inte parallella hål

Detta beror vanligen på:

- Ansamling av skräp på arbetsbordet
- Modellen är inte plan utmed hela dess undersida.

- Modellen tillåts höja sig över arbetsytan mot borrtrycket. Håll ned modellen med större kraft och höj borret långsammare.
- Modellen gungar under borrningen. Detta kommer att medföra brott på borret.
- Modellen glider under borrningen. Detta kommer också att medföra brott på borret.

Apparaten startar ej

- Kontrollera att kontakten inte har glidit ut ur vägguttaget och att strömbrytaren är PÅ.
- Motorns värmeöverbelastningsskydd kan ha aktiverats. Låt svalna under 30 minuter.
- Säkringen har gått.

Säkringen går

1. Stäng AV huvudströmbrytaren.
2. Tag ut nätsladden ur vägguttaget och dra ut den ur nätsladdskontakten.
3. Säkringarna sitter i ett fack bredvid nätsladdskontakten. För försiktigt in en liten, platt skruvmejsel i skåran på säkringsfackets övre del. Tryck utåt försiktigt så att facket skjuts ut.
4. Lyft försiktigt mittfliken i säkringsfacket för att lossa den genomskinliga säkringshållaren av plast. Skjut ut säkringshållaren helt och hållet ur säkringsfacket.
5. Kontrollera säkringarna. Om den ena eller båda har gått skall de bytas ut med säkringar med samma spänning. Om båda säkringarna förefaller vara hela och strömmen inte slås på när strömbrytaren slås PÅ, skall apparaten skickas in till återförsäljaren eller till Coltène/Whaledent.
6. Montera ihop säkringsfacket igen genom att föra in säkringshållaren i facket igen tills den knäpps fast. För in säkringsfacket i den nedre delen av strömuttaget; det kommer att knäppas fast på plats.
7. Se till att huvudströmbrytaren är AV, innan nätsladden kopplas in i nätsladdskontakten och i vägguttaget.

Den elektriska motorn stannar

Motorn är utrustad med ett automatiskt återställande oåtkomligt värmeöverbelastningsskydd. Stäng alltid AV apparaten när den inte är i bruk.

Om apparaten är PÅ under en lång period, kan borrmotorn stängas AV automatiskt.

1. Stäng AV apparaten.
2. Låt den svalna i ca. 30 minuter.
3. Slå PÅ apparaten och fortsätt driften.

Gnissel

Den vanligaste orsaken till gnissel är att damm och skräp har fastnat i de roterande delarna. Stäng AV maskinen och borsta och dammsug bort allt skräp som har ansamlats i den roterande borrchuckdelen.

VI. Användning av tillbehör

A. Långa, medium och korta stift och hylsor.

Se avsnitt III, steg 3 - Placering av stift och hylsor.

B. Dual stift och hylsor.

Se avsnitt III, steg 2 - Placering av stift och hylsor

C. Självartikulerande stift och hylsor.

Se avsnitt IV, steg 2 - Tillverkning av Pindex modell

D. Böjliga avgjutningar

Se avsnitt IV, steg 2 - Tillverkning av Pindex modell

E. Pindex handsåg

Se avsnitt IV, steg 16 - Tillverkning av Pindex modell

F. Pindex Laser retroanpassningsutrustning

Installationsanvisningar

1. Tejpa fast en liten bit vitt papper på arbetsbordet för att täcka över borrhålet. Ta inte bort papperet innan installationen är klar.
2. Slå PÅ Pindexsystemets Mark II-enhet.
3. Borra ett hål genom papperet.
4. Stäng AV apparaten när hålet har borrats.
5. Avlägsna arbetsbordet från motorhöljet genom att trycka in arbetsbordets låsstift och lyfta bort arbetsbordet från motorhöljet.
6. Koppla ur den svarta och vita ledningarna från ljusarmen till motorhöljet genom att dra ut dem ur kontakterna.
7. Avlägsna ljusarmen från arbetsbordet genom att avlägsna skruvarna med sexkanthuvud på arbetsbordets undersida. Använd medföljande sexkantnyckel.
8. Placera den nya laserarmen i ungefär samma läge som den gamla ljusarmen. Du kan använda samma skruvar och mellanläggsbrickor eller de skruvar och mellanläggsbrickor som medföljer. Fäst skruvarna så att de sitter åt, dock inte för hårt. Laserarmen måste justeras till slutligt läge för hand.
9. Tryck försiktigt in lampledningarna i anslutningarna och slå PÅ apparaten. Det spelar ingen roll vilket uttag ledningarna kopplas till.

VAR FÖRSIKTIG: Håll händerna borta från borren medan apparaten är på. Titta inte rakt in i laserstrålen.

10. Flytta laserarmen så att laserstrålen är riktad mot hålet i det vita papperet på arbetsbordet.
11. Stäng AV apparaten och dra åt skruvarna under plattformen, för att låsa fast armen i läge.
12. Rikta in arbetsbordets hölje med motorhöljet på nytt och tryck in arbetsbordets låsstift. Tryck långsamt ned plattformen tills arbetsbordets låsstift klickar fast på plats. Slå PÅ apparaten och kontrollera att laserstrålen är i linje med hålet i papperet. Upprepa steg 8 till 11, om så inte är fallet.
13. Ta bort papperet från arbetsbordet. Klistra fast de två etiketter som medföljde på apparatens baksida, precis ovanför etiketten med serienumret. Laserstrålen skall lysa upp borrets spets då den är på.

VII. Tillbehör

PX102	100	medium stift och hylsor
PX116	100	långa stift och hylsor
PX117	100	korta stift och hylsor
PX154	100	dual stift och hylsor
PX114	1000	långa stift och hylsor
PX112	1000	medium stift och hylsor
PX115	1000	korta stift och hylsor
PX153	1000	dual stift och hylsor
PX155	1000	Tri-Plus medium stift och hylsor
PX156	1000	Tri-Plus långa stift och hylsor
PX145	100	självartikulerande stift och hylsor

PX144	1000	självartikulerande stift och hylsor
PX145S	1000	självartikulerande hylsor
PX118	100	artikulerande stift
PX146	3	flexibla gjutformar
PX147	1	flexibel gjutform, hela käken
PX148	2	flexibla gjutformar - vänster och höger kvadrant
PX200		Pindexsystemets handsåg och sågblad
P48	100	Pin-Mates® stift
PX125		Pindex Laser retroanpassningsutrustning (endast för Mark II-modeller)

VIII. Reservdelar

PX119	3	Tre Pindexborr
PX120	1	Reamer
PX124	10	glödlampor
P201	12	sågblad till handsåg, 0,18 mm / 0,007 tum
PX202	12	sågblad till handsåg, 0,25 mm / 0,010 tum
PX301	100	sågblad till handsåg, 0,18 mm / 0,007 tum
PX302	100	sågblad till handsåg, 0,25 mm / 0,010 tum
P38	12	Proxima® sågblad

IX. Enhetens specifikationer

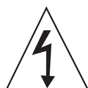
Pindex Laser

Kat.nr.	Nettovikt	Spänning	Ström	Watt	Säkring
PX113L	3,7 kg	115 60 HZ	0,7 amp nominal	100 nominellt	2 amp långsam
PXM113L	3,7 kg	100 50/60 HZ	0,7 amp nominellt	100 nominellt	2 amp långsam
P113LCE	3,7 kg	220/230 50/60 HZ	0,5 amp nominellt	100 nominellt	3AG 0,75 amp
P113LUK	8.25 lbs./ 3.7 kg.	220/230 50/60 HZ	0,5 amp nominellt	100 nominellt	3AG 0,75 amp

X. Produktmärkning

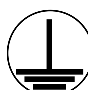


ISO 3862
Var försiktig (läs i medföljande dokument)

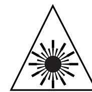


ISO 3862
Var försiktig. Risk för elchock





Skyddande ledningsterminal



EN 60825-1
Klass II, laserprodukt

XI. Varningar

VARNING: Apparaten skall stängas av då den inte används. Se till att inga fingrar finns i närheten av borret innan basen trycks ned, eller borret trycks upp.

VAR FÖRSIKTIG: RISK FÖR FARLIG STRÅLNING FÖRELIGGER, OM ANDRA KONTROLLER ANVÄNDS ELLER OM ANDRA METODER TAS I BRUK, ÄN DE SOM BESKRIVS I HANDLEDNINGEN.

VAR FÖRSIKTIG: Denna produkt innehåller ett lasersystem och klassas som en “KLASS II LASERPRODUKT.” Läs igenom handledningen noga för att ta reda på hur produkten skall användas, och spara handledningen för framtida bruk. Vid problem med denna produkt skall du kontakta närmaste “AUKTORISERADE servicedistributör.” För att undvika direkt exponering för laserstrålen, får man inte försöka öppna höljet.

XII. Garanti

Denna produkt har tillverkats noga och uppfyller strikta kvalitetskrav. Om den, vid normal användning, befinns vara bristfällig beträffande material eller utförande inom en period av ett år från inköpsdagen, kommer den att repareras eller, enligt Coltène/Whaledents Inc. beslut, bytas ut. Mixtrande med någon av komponenterna, missbruk, vanvård, ändringar, vattenskador, olyckshändelse eller bristande underhåll, kommer att medföra att denna garanti upphävs.

OVANSTÅENDE GÄLLER I STÄLLET FÖR ALLA UTTRYCKLIGA ELLER UNDERFÖRSTÅDDA GARANTIER, INKLUSIVE ALLA GARANTIER BETRÄFFANDE SÄLJBARHET ELLER LÄMPLIGHET FÖR ETT VISST ÄNDAMÅL.

Coltène/Whaledent Inc. åtar sig inget ansvar för obehag, förlust, personskada eller direkta eller indirekta skador eller omkostnader som uppstår till följd av användning av denna produkt.

ALLA ANSPRÅK FÖR SKADOR VID TRANSPORTEN SKALL GÖRAS OMEDELBART GENTEMOT SPEDITÖREN.

VAR NOGA MED ATT FÖRPACKA UTRUSTNINGEN KORREKT, OM FABRIKSSERVICE BEHÖVS, OCH SKICKA IN UTRUSTNINGEN FÖRSÄKRAD, MED PORTOT BETALT I FÖRSKOTT.

Pindex® Systemet

Pakken indeholder:

Pindex Laser eller: Køber vejledning

Indhold:

Skaft låseredskab

Bore patron

Sekskantet skruenøgle (Allen)

Rivaljern

Formbart gummi udstyr:

Fuld bue

Venstre kvadrant

Højre kvadrant

Opsætnings skabelon

50 dobbelt stifter og manchetter

100 selv artikulerende stifter

100 selv artikulerende manchetter

50 artikulator stifter

Øvelsesudstyr:

50 stift manchetter, hvide

50 stift manchetter, grå

50 stifter, lange

50 stifter, korte

Kun for Pindex Deluxe:

Fodpedal samling

Tørrepatron samling

Pindex Laser:

1. Boremotor/hus
2. Arbejdsbord
3. Linse/laser holder
4. Lås til arbejdsbordet
5. Skaft låsehul
6. Sikringer
7. Tænd/sluk kontakt
8. El ledningsforbindelse
9. Lampe med tilgang til dække slids (Lamp access cover slot)
10. Rød linse
11. Håndgrebs ring
12. Lysstråle skruesæt
13. Lysstråle kontakt
14. Riflet borepatron
15. Karbid bor
16. Støvring
17. Bore dybde justeringsring
18. Lampe Connector

Mange tak for at have valgt Whaledent's Pindex® stift-indsætningssystem. Det er formgivet og fremstillet til at give mange års pålidelig service.

Pindex systemet er formgivet som et mekanisk hjælpemiddel til at lave nøjagtige modeller og matricer til brug ved fremstillingen af tand rekonstruktioner (proteser).

Pindex systemet bruges til præcist at bore parallelle huller ind i undersiden af modellen. Præcisions Pindex stifter kan derefter cementeres ind i de parallelle huller. Stifterne udvælges baseret på tilrådighedstående plads.

Præcisions stifning af matricer og sektioner af hovedmodellen tillader teknikeren at skille og gensamle modellen flere gange og gør det lettere at fabrikere rekonstruktioner med præcision.

Denne køber vejledning giver trin for trin instruktioner i fremstillingen af nøjagtige modeller og matricer.

I. For-borings instruktioner

1. Den originale model hældes i sten eller epoxy **(Fig. 1)**.
2. Modelbasen trimmes helt flad på modelstikkelen **(Fig. 2)**, således at tykkelsen fra basen til kanterne af præparatet er ca. 15 mm. **(Fig. 3)**.
3. Sektioner og matricer er forudplanlagte og stift placeringer er markeret med en blyant på tandsiden af modellen **(Fig. 4)**, før hullerne bores **(Fig. 5)**.
4. Når to stifter sidder tæt sammen er det yderst vigtigt, at tilstrækkelig plads bliver afsat til placeringen af manchetterne **(Fig. 6)**. Hvis dette ikke er muligt, skal der bruges en dobbelt stift **(Fig. 7)**.
5. Hver matrice eller sektion skal have enten to stifter eller en dobbelt stift **(Fig. 13)**.

II. Boring af stifthuller

1. For de bedste resultater bruges en let fugtig model.
2. Tænd for kontakten; det røde kontrollys vil skinne klart.
3. Sæt modellen på arbejdsoverfladen og ret blyantmærkerne ind med den lysende prik **(Fig. 5)**.

Hold modellen fast med begge tommelfingre og grib om den store sorte ring med de andre fingre. Tryk langsomt med et jævnt fordelt tryk og lad hele arbejdsbordets hus glide nedad indtil det sidste stop nås (lyset vil automatisk slukkes). Bor alle hullerne i rækkefølge til deres fulde dybde. Tving ikke boret, men gå langsomt frem og lad boret udføre skæringen.

4. Efter at alle hullerne er boret, skal hvert hul, der skal forsynes med en dobbelt stift eller en Tri-Plus, afmærkes for tungen med en tynd adskillende skive **(Fig. 8, 9 og 10)**.
5. Modellen og hullerne skal renses grundigt for fremmedmateriale med komprimeret luft. Deluxe modellen kan forbindes til en komprimeret luft udgang.

III. Placering af stifter og manchetter

1. Placer en lille smule cyanoacryate cement i en fordybning i et lille stykke blødt voks **(Fig. 11)**.
2. Hver Pindex stift skal dyppes let ned i cementen og sættes ind i det passende stifthul. For nemheds skyld og for let at kunne få tilgang, er de korte Pindex stifter cementeret først

(Fig. 12). Dobbelt stiften skal rettes ind, sådan at anti-roterings ribben passer ind i modellens rille **(Fig. 12)**. De lange Pindex stifter skal derefter cementeres på plads **(Fig. 13)**.

3. De grå manchetter skal placeres på de korte stifter **(Fig. 14)**.
4. Metalmanchetten skal placeret på dobbelt stiften **(Fig. 15)**.
5. De hvide manchetter skal placeres på de lange stifter **(Fig. 16)**. Når de er i brug, skal de brune eller gule manchetter placeres over de mellemstore stifter.
6. Den flade del af manchetten skal være vendt mod den flade del af den anden manchet i hver matrice.

IV. Pindex matrice model basis fabrikation

1. Placer karding voks over forlængelsen af de lange stifter. Det skal være så bredt, at det kan blive placeret, så det lukker over de korte og dobbelt stifternes manchetåbninger **(Fig. 17 og 18)**.
2. Indsæt monterings skabelons stifter gennem hullerne i gummi modellen. Placer en artikulerende manchet på hver stift.
3. a. For patient og/eller læge identifikation, indsættes den medleverede aluminium stribe **(Fig 19)** i rillerne med den trykte side vendt mod modellens væg og forlængelserne bøjet indefter **(Fig. 20)**. Modellen er nu parat til basis fabrikation **(Fig. 21)**.

   b. Laboratoriets navn og bomærke kan fremhæves ved permanent at cementere et gummi stempel ind i hulingen, der findes i den fleksible model.
4. Smør modellen.
5. Vibrer forsigtigt stenen under karding voks og rundt om stift manchetterne **(Fig. 22)**.
6. Fyld gummi modellen med sten **(Fig. 23)**.
7. Indsæt forsigtigt matrice modellen for placering **(Fig. 24)** og aftør overflødigt sten. Lad den sætte.
8. Adskil den artikulerende basis plade fra gummi modellen **(Fig. 25)** og adskil modellen fra gummi modellen.
9. Afskær overflødigt sten på model stikkelen **(Fig. 26)**.
10. Tryk de artikulerende stifter ind i manchetter **(Fig. 27)**.
11. Smør og monter på artikulator **(Fig. 28)**.
12. Adskil modellen fra artikulatoren ved at trække fast opad **(Fig. 29)**.
13. Skræl karding voksen væk **(Fig. 30)**, så at alle stifter og/eller manchetter er synlige **(Fig. 31)**.
14. Dette skaber et vindue, som giver adgang til Pindex stifterne, således at matricer kan skubbes op for nem borttagning fra modellen **(Fig. 32)**.
15. Den færdige original model med stifterne kan fjernes i et stykke ved at skubbe op på stifterne ved hjælp af et hjørne af laboratorie bænken **(Fig. 33)**.
16. Matricer kan deles i sektioner fra undersiden af modellen ved at bruge Pindex håndsaven **(Fig. 34)**, og derefter afsnappe de sidste 2 mm sten, bibeholdende de interproksimale kanter **(Fig. 35)**.
17. Matricer kan deles i sektioner på den gængse måde ovenfra ved at bruge et tyndt blad i Pindex håndsaven.
18. Matricer skal derefter trimmes individuelt og gensamles, parate for voks aftryks fabrikation **(Fig. 36)**.

V. Fejlfinding, vedligeholdelse og service

Korrekt vedligeholdelse og omhu af Pindex systemets boreenhed vil eliminere de fleste årsager for slid, genplacering af løsdele eller behov for service.

Smøring og rensning

Alle lejer gennem hele maskinen er smurt permanent og behøver ingen yderligere service.

Støvsug eller afbørst ofte alle ophobede partikler og støv. **BRUG IKKE TRYK LUFT TIL AT RENSE MASKINEN.** Trykket kan forcere fremmedelementer ind i bevægelige dele.

Opsamling af fremmedelementer og undladelse af rensning er de vigtigste årsager for maskinens uvirksomhed, slid af løsdele og service besøg.

Fremmedelementer, der forekommer ved boring, skal fjernes ofte. Børstning og støvsugning vil i tilstrækkelig grad fjerne alle fremmedelementer, særligt fra arbejdsbordet og bore samlingsstedet. Bore samlingen er omgivet af en støvrings opsamler. Denne ring samler den vigtigste del af bore elementerne og forhindrer deres spredning til andre dele af apparatet. Støvsug og afbørst omhyggeligt ophobninger af fremmedpartikler **(Fig. 37)**.

Et rent instrument fremhæves som den vigtigste forsikring om fortsat præcision.

Usædvanligt tryk påkrævet

Hvis et ekstra stort tryk er påkrævet for at holde modellen nede under boring, skal boret nøje inspiceres. Det kan være slidt og i behov for udskiftelse.

Sænk ikke arbejdsbordet pludseligt eller for hurtigt. Brug en langsom, gradvis bevægelse og lad altid boret udføre skæringen.

Bor udskiftning

1. Tag stikket ud af vægkontakten.
2. Tryk arbejdsbordets lås ned og løft det lempeligt op, indtil det bliver frit fra boret/motorhuset **(Fig. 38 arrow 2)**.
3. Afbryd lampens forbindelsesledninger.
4. Sæt skaft låsestangen ind i skaft låsehullet, så langt som det uden besvær vil gå. Drej det forsigtigt, indtil skaft låsestangen glider ind i det dertil bestemte hul. Denne fremgangsmåde vil låse borepatronen i stilling og forhindre rotation **(Fig. 39 og 40 arrow 4)**.
5. Sæt borepatronen ind i patronens låsehul **(Fig. 37 arrow 5)**.
6. For at åbne patronen roteres patronens stang og den riflede borepatron til venstre, indtil der føles modstand. Oprethold trykket, medens boret fjernes **(Fig. 42).**
7. Fjern boret manuelt. Udskift det med et nyt bor ved at presse fast ned med et stykke blødt træ, indtil det er helt indsat.
8. Drej patronstangen og den riflede borepatron til højre for at fastlåse boret i stilling.
9. Fjern begge låsestængerne fra deres respektive huller, forbind lampens ledninger og anbring igen arbejdsbordets hus på motorhuset. Tilslut instrumentet til vægkontakten og forsæt med at arbejde. Opbevar omhyggeligt begge låsestængerne på et sikkert sted for fremtidigt brug.

Bore dybde justering

Boredybde er blevet justeret ved fremstillingen. Ved sjældne lejligheder, efter udskiftning af bor, kan det blive nødvendigt at foretage en bore dybde justering. Den riflede, indvendigt gevindskårne håndskrue kan hæves eller sænkes indtil den korrekte boredybde er nået **(Fig. 43)**.

Justering af lysstrålens søger

1. Lysstrålens søgekontakt aktiveres ved hjælp af det sekskantede indfatningsskruesæt monteret på arbejdsbordets overflade **(Fig. 44 arrow 12)**.
2. Med den medleverede sekskantnøgle hæves eller sænkes skruesættet indtil lysstrålens søger slukkes i det samme øjeblik, at fuld boredybde opnås.

Enheden borer ikke parallelle huller

Dette er almindeligvis forårsaget af:

- Ophobning af fremmedpartikler på arbejdsbordet.
- En model der ikke er flad langs hele bunden af arbejdsoverfladen.
- Modellen får lov til at stige op til arbejdsoverfladen mod borets tryk. Hold modellen fastere ned mod arbejdsbordet og hæv boret langsommere.
- Modellen har forrykket sig under boring. Dette vil forårsage brud på boret.
- Modellen får lov til at glide under boring. Dette vil også forårsage brud på boret.

Starter ikke

- Undersøg at stikket ikke er faldet ud af vægkontakten og at strømkontakten er sat på ON (tændt).
- Motorens varme overbelastnings beskytter kan være aktiveret. Afsæt 1/2 time til afkøling.
- Sikringen kan være sprunget.

Sikrings sprængninger

1. Drej hovedstrøms kontakten til OFF (slukket) stilling.
2. Fjern el-ledningen fra vægkontakten og fra stikket.
3. Sikringshuset er placeret ved el-lednings stikket. For tilgang, indsættes med let hånd en lille, flad skruetrække i rillen på den øverste sektion af sikringshuset. For at få sikringshuset til at glide ud anvendes et let udadgående tryk med skruetrækkeren.
4. Løft forsigtigt den midterste tap på sikringshuset for at frigøre den gennemsigtige plastik sikringsfatning. Lad sikringsfatningen glide helt ud af sikringshuset.
5. Undersøg sikringerne. Hvis en af dem eller de begge er sprunget, udskiftes de med sikringer der passer til enhedens strømforsyning. Hvis begge sikringer ser ud til at være i god tilstand og strøm ikke aktiveres, når hovedstrømmens tænd/sluk kontakt er drejet til tændt, returneres enheden til forhandleren eller til Coltene/Whaledent.
6. For at genmontere sikringshuset, glides sikringsfatningen tilbage ind i sikringshuset, indtil det trykker på plads. Udskift sikringshuset ind i den nederste del af strømmodtageren; det vil trykke på plads.
7. Påse at hovedstrøms kontakten er OFF (slukket) før ledningen til strømmen bliver indsat i stikket og vægkontakten.

Den elektriske motor standser

Motoren er forsynet med et automatisk tilbageføringssystem for den utilgængelige varme overbelastnings beskytter. Enheden bør altid stå på OFF (slukket), når den ikke er i brug.

I tilfælde af at enheden er efterladt på ON (tændt) for en lang periode, kan boremotoren automatisk gå på OFF (slukket).

1. Drej enheden til OFF (slukket).
2. Lad den køle af i ca. 1/2 time.
3. Drej til ON (tændt) og fortsæt operationen.

Motoren hviner

Den almindeligste årsag til motorhvin er partikler og fremmedelementer, der er blevet fastkilet i roterende dele. Sluk for maskinen og børst og støvsug alle ophobede fremmedelementer væk fra den roterende borepatrons område.

VI. Udstyrs brugsanvisninger

A. Lange, mellem, korte, stifter og manchetter

Se Afsnit III, Trin 3 - Placering af stifter og manchetter

B. Dobbelt stifter og manchetter

Se Afsnit III, Trin 2 - Placering af stifter og manchetter

C. Selv-artikulerende stifter og manchetter

Se Afsnit IV, Trin 2 - Pindex matrice model basis fabrikation

D. Formbare modeller

Se Afsnit IV, Trin 2 - Pindex matrice model basis fabrikation

E. Pindex system håndsav

Se Afsnit IV, Trin 16 - Pindex matrice model basis fabrikation

F. Pindex Laser gen-tilpasning udstyr

Installerings instruktioner

1. Fastgør et lille stykke hvidt papir til arbejdsbordet for at dække borehullet. Fjern ikke papiret før installationen er tilendebragt.
2. Drej Pindex System Mark II enheden til ON (tænd).
3. Bor et hul gennem papiret.
4. Drej enheden til OFF (slukket) efter boring af hullet.
5. Fjern arbejdsbordet fra motorhuset ved at trykke arbejdsbordets låsestift ind og løft derefter arbejdsbordet væk fra motorhuset.
6. Afbryd de sorte og de hvide ledninger fra motorhusets lysarm ved forsigtigt at trække dem ud af forbindelserne.
7. Fjern lysarmen fra arbejdsbordet ved at fjerne de sekskantede sætskruer fra undersiden af arbejdsbordet. Benyt den medleverede sekskantede skruenøgle.
8. Placer den nye laser-arm ind i omtrentligt den samme position som den gamle lysarm. Man kan bruge de samme skruer og spændeskiver, eller de medleverede skruer og spændeskiver. Spænd skruerne forsvarligt, men ikke stramt. Laser-armen skal justeres manuelt ind i sin endelige stilling.
9. Skub lampens ledninger forsigtigt ind i forbindelserne og drej enheden på ON(tændt). Det er ligegyldigt, hvilken ledning bliver sat i hvilket stik.

VÆR FORSIGTIG: Hold hænderne væk fra boret, mens enheden er tændt. Se ikke ind i laserstrålen.

10. Flyt laser-armen således, at laserstrålen peger ind i hullet i det hvide papir på arbejdsbordet.
11. Drej enheden OFF (sluk) og stram skruerne neden under platformen for at holde armen i stilling.
12. Ret arbejdsbordets hus og motorhuset ind med hinanden og skub arbejdsbordets låsestift ind. Skub langsomt platformen ned indtil arbejdsbordets låsestift klikker på plads. Drej enheden ON (tænd) og påse, at laserstrålen er rettet ind med hullet i papiret. Hvis laserstrålen ikke er rettet ind med hullet, skal man gentage trin 8 til 11.
13. Fjern papiret fra arbejdsbordet. Klæb de to mærkesedler, der sidder på bagsiden af enheden, lige over serienummer mærket. Laserlyset skal belyse borets spids, når det er tændt.

VII. Udstyr

PX102	100	Mellem stifter og manchetter
PX116	100	Lange stifter og manchetter
PX117	100	Korte stifter og manchetter
PX154	100	Dobbelt stifter og manchetter
PX114	1000	Lange stifter og manchetter
PX112	1000	Mellem stifter og manchetter
PX115	1000	Korte stifter og manchetter
PX153	1000	Dobbelt stifter og manchetter
PX155	1000	Tri-Plus mellem stifter og manchetter
PX156	1000	Tri-Plus lange stifter og manchetter
PX145	100	Selv-artikulerende stifter og manchetter
PX144	1000	Selv-artikulerende stifter og manchetter
PX145S	1000	Selv-artikulerende manchetter
PX118	100	Artikulerende stifter
PX146	3	Formbare modeller
PX147	1	Formbar model - Fuld bue
PX148	2	Formbare modeller - Venstre og højre kvadranter
PX200		Pindex systemets håndsav og blade
P48	100	Pin-Mates® stifter
PX125		Laser Pindex gen-tilpasnings udstyr (kun for Mark II modeller)

VIII. Udskiftningsdele

PX119	3	karbid bor
PX120	1	rival
PX124	10	el pærer
PX201	12	udskiftningsblade for håndsaven, 0.007"/0,18 mm
PX202	12	udskiftningsblade for håndsaven, 0.010"/0,25 mm
PX301	100	udskiftningsblade for håndsaven, 0.007"/0,18 mm
PX302	100	udskiftningsblade for håndsaven, 0.010"/0,25 mm
P38	12	Proxima® savblade

IX. Enhedens specifikationer

Pindex Laser

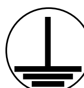
Kat. Nr.	Egenvægt	Spænding	Strøm	Watt	Sikringer
PX113L	8.25 lbs./ 3,7 kg.	115 60 HZ	0,7 amp nominel	100 nominel	2 amp langtvarende
PXM113L	8.25 lbs./ 3,7 kg.	100 50/60 HZ	0,7 amp nominel	100 nominel	2 amp langtvarende
P113LCE	8.25 lbs./ 3,7 kg.	220/230 50/60 HZ	0,5 amp nominel	100 nominel	3AG 0,75 amp
P113LUK	8.25 lbs./ 3,7 kg.	220/230 50/60 HZ	0,5 amp nominel	100 nominel	3AG 0,75 amp

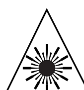
X. Produkt markeringer


ISO 3862
Forsigtig (se ledsagende dokumenter)


ISO 3862
Forsigtig, stødfare




Beskyttende lednings terminal


EN 60825-1
Klasse II, laser produkt

XI. Advarsler

ADVARSEL: Når enheden ikke er i brug, skal den være slukket. Påse at alle fingre er væk fra boret før dets basis bliver presset ned eller boret skubbes op.

FORSIGTIG: BRUG AF KONTROLKONTAKTER, ELLER JUSTERINGER ELLER UDFØRELSE AF ANDRE PROCEDURER END DEM DER ER SPECIFICERET I DENNE KØBERS MANUEL KAN RESULTERE I UDSÆTTELSE FOR RISIKABEL BESTRåLING.

FORSIGTIG: Dette system indeholder et laser system og er klassificeret som et “KLASSE II LASER PRODUKT.” For at bruge denne model korrekt, bør Instruktionsmanuelen læses omhyggeligt, hvorefter den skal opbevares for fremtidig reference. I tilfælde af vanskeligheder med denne model, bedes man venligst kontakte den nærmeste “AUTORISEREDE service forhandler.” For at forhindre direkte udsættelse for laserstrålen bør man ikke forsøge at åbne dets indkapsling.

XII. Garanti

Dette produkt er blevet omhyggeligt fremstillet og har imødekommet skrenge krav om kvalitet. Hvis, ved almindeligt brug, det bliver fundet at være mangelfuldt med hensyn til materiale eller forarbejdning inden for en periode af et år fra købsdatoen, vil det blive repareret eller, efter Coltène/Whaledent Inc.'s skøn, udskiftet. Ændringer af nogen af komponenterne, misbrug, skødesløshed, forandringer, wandskade, uheld eller mangel på rimelig og korrekt vedligeholdelse og omhu vil foranledige at denne garanti bliver ugyldiggjort.

DET FORANSTåENDE TRÆDER I STEDET FOR ENHVER UDTRYKKELIG ELLER UNDERFORSTåET GARANTI, INKLUSIVE UDEN BEGRÆNSNING, ENHVER GARANTI OM SALGBARHED ELLER EGNETNED TIL ET SPECIELT FORMåL.

Coltène/Whaledent Inc. påtager sig intet ansvar for ulemper, tab, skade, eller nogen direkte, indirekte eller følgeskade, der kan henføres til brugen af produktet.

ETHVERT KRAV FOR ERSTATNING ELLER SKADE I FORBINDELSE MED FORSENDELSEN SKAL STRAKS FORETAGES MOD FRAGTSELSKABET.

HVIS FABRIKSSERVICE BLIVER NØDVENDIG, SKAL MAN SIKRE SIG AT UDSTYRET ER FORSVARLIGT PAKKET OG AT RETURPORTO OG FORSIKRING ER BETALT TIL FABRIKKEN.

Pindex® System

Pakkauksen sisältö:

Pindex Laser: Käyttöohje
Rungon lukkolaite
Istukkalaite
Koloavain
Väljennyspora
Joustava kumimuottisarja
Täysi kaari
Vasen kvadrantti
Oikea kvadrantti
Asennusmalli
50 Kaksoistappinastaa ja holkkia
100 Itse-artikuloituvaa tappinastaa
100 Itse-artikuloituvaa holkkia
50 Artikulaattoritappia

Harjoituspaketti:
50 Tappiholkkia, valkoinen
50 Tappiholkkia, harmaa
50 Tappinastaa, pitkä
50 Tappinastaa, lyhyt

Vain Pindex Deluxe:
Poljekatkaisinlaite
Puhalluspistoolilaite

Pindex Laser:
1. Poran moottori/kotelo
2. Työpöytä
3. Linssit/Laserpidike
4. Työpöydän lukko
5. Istukkalukon reikä
6. Sulakkeet
7. Virrankytkin
8. Virtajohdon liitin
9. Lamppuvarren peitelevy
10. Punainen linssi
11. Käsikahvan rengas
12. Valon säätöruuvi
13. Valokatkaisin
14. Pyälteinen poran istukka
15. Karbiidipora
16. Pölyrengas
17. Poraussyvyyden säätelyrengas
18. Lamppujohdon liitin

Kiitos Whaledent Pindex, tapinasennus systeemin valinnasta. Se on kehitetty ja valmistettu monivuotiseen ja varmaan käyttöön.

Pindex System on suunniteltu hammastekniikassa käytettävien tarkkojen, ositettujen kipsimallien valmistamiseen.

Pindex System on tarkoitettu käytettäväksi vierekkäisten reikien tarkkaporaukseen mallin alapintaan. Pindexin tappinastat voidaan sen jälkeen sementoida vierekkäisiin reikiin. Tappinastat valitaan käytettävissä olevan tilan mukaan.

Muotin ja päämallin osien täsmätapitus antaa teknikolle mahdollisuuden koota ja purkaa malli useampaan kertaan eksaktisti ja siten helpottaa restaurointia.

Käyttöopas ohjaa askel askeleelta tarkkuusmallien ja -muottien valmistusta.

I. Ennen porausta

1. Työmalli valetaan kipsiin tai epoksiin **(kuvio 1)**.
2. Hio mallin jalusta erittäin tasaiseksi kipsitahkolla **(kuvio 2)** niin, että sen paksuus jalustasta hiontarajaan on noin 15 mm **(kuvio 3)**.
3. Määrää sektioiden ja muottien paikat ja merkitse tappien paikat kynällä mallin hammaspuolelle **(kuvio 4)** ennen reikien poraamista **(kuvio 5)**.
4. Mikäli tapit ovat aivan vierekkäin, on tärkeä varmistaa, että holkeille jää tarpeeksi tilaa **(kuvio 6)**. Ellei tämä ole mahdollista, käytä kaksoistappia **(kuvio 7)**.
5. Kullakin muotilla tai sektiolla tulee olla joko kaksi tappia tai yksi kaksoistappi **(kuvio 13)**.

II. Tapinreikien poraus

1. Parhaat tulokset saat käyttämällä hieman kosteaa mallia.
2. Käännä katkaisin päälle; kirkas punainen valo syttyy.
3. Pane malli työalustalle ja kohdista lyijykynämerkit valaistun pisteen mukaan **(kuvio 5)**.

Pidä tiukasti kummallakin peukalolla kiinni mallista ja ota kiinni isosta mustasta renkaasta muilla sormilla. Purista hitaasti ja tasaisesti niin, että työpöydän kotelo liukuu alaspäin, kunnes se pysähtyy (valo menee automaattisesti pois päältä). Poraa kaikki reiät peräkkäin täyteen syvyyteen. Älä pakota, etene hitaasti ja anna poran tehdä leikkaus.

4. Kun kaikki reiät on porattu, lovea linguaalisesti ohuella katkaisulaikalla ne reiät, joihin tulee kaksoistappinasta tai Tri-Plus **(kuvio 8, 9 ja 10)**.
5. Puhdista malli ja reiät perusteellisesti paineilmalla. Deluxe mallin voit liittää paineilmanpoistokanavaan.

III. Tappien ja holkkien asennus

1. Tee syvennys pieneen palaan pehmeää vahaa ja pane siihen hiukan syaaniakrylaattisementtiä **(kuvio 11)**.
2. Upota jokainen Pindex Pin kevyesti sementtiin ja istuta se oikeaan tappireikään. Työn helpottamiseksi lyhyet Pindex Pinit ja kaksoistappinastat sementoidaan ensin **(kuvio 12)**. Kaksoistappi täytyy linjata niin, että rotaationesto –uloke sopii mallissa olevaan uraan **(kuvio 12)**. Sen jälkeen sementoidaan pitkät Pindex tappinastat paikoilleen **(kuvio 13)**.
3. Pane harmaat holkit lyhyiden tappien päälle **(kuvio 14)**.

4. Pane metalliholkki kaksoistapin päälle **(kuvio 15)**.
5. Pane valkoiset holkit pitkien tappien päälle **(kuvio 16)**. Mikäli käytät ruskeita tai keltaisia holkkeja, pane ne keskikokoisten tappien päälle.
6. Kussakin muotissa holkin litteän osan tulee olla päin toisen holkin litteää osaa.

IV. Pindex työmallin sokkelin valmistus

1. Pane vahaa pitkien tappien päälle niiden koko pituudelta. Vahanauhan pitäisi olla tarpeeksi leveä, jotta sillä voi sulkea lyhyiden ja kaksoistappiholkkien päät **(kuviot 17 ja 18)**.
2. Pane asennusmallinetapit kumimuotin reikään. Pane kunkin tapin päälle artikulointiholkki.
3. a. Potilaan ja lääkärin tunnistamiseksi, pane uriin mukaan annettu alumiinininen tunnusliuska **(kuvio 19)** niin, että tekstisivu on muotin seinään päin jatkeet käännettyinä sisään **(kuvio 20)**. Muotti on nyt valmis sokkelin valmistukseen **(kuvio 21)**.
   b. Laboratorion nimen ja logon voit tehdä pysyväksi sementoimalla kumileimasimen joustavassa muotissa olevaan syvennykseen.
4. Eristä työmalli.
5. Vala kipsi varovasti vibraten vahanauhan alle ja tappiholkkien ympärille **(kuvio 22)**.
6. Täytä kumimuotti kipsillä **(kuvio 23)**.
7. Aseta työmalli varovasti paikalleen **(kuvio 24)** ja pyyhi pois ylimääräinen kipsi. Anna kovettua.
8. Irrota artikulointialuslevy kumimuotista **(kuvio 25)** ja irrota malli kumimuotista.
9. Poista liika kipsi kipsitahkolla **(kuvio 26)**.
10. Napsauta tapit artikulointiholkkeihin **(kuvio 27)**.
11. Eristä ja aseta työ artikulaattoriin **(kuvio 28)**.
12. Irroita malli artikulaattorista vetämällä lujasti ylöspäin **(kuvio 29)**.
13. Poista vahanauha **(kuvio 30)** niin, että kaikki tapit ja/tai holkit tulevat selkeästi näkyviin **(kuvio 31)**.
14. Näin syntyy ikkuna, josta voi nähdä Pindex Pinneihin niin, että tapit voi helposti poistaa sokkelista **(kuvio 32)**.
15. Valmiin päämallin tappeineen voit irrottaa yhtenä kappaleena työntämällä tappeja ylös laboratoriotyöpöydän kulmaa apuna käyttäen **(kuvio 33)**.
16. Muotit voi jakaa osiin mallin alapuolelta käsin Pindex käsisahalla **(kuvio 34)** ja napsauttamalla viimeiset 2 mm kipsistä, samalla huomioiden approksimaaliset hiontarajat **(kuvio 35)**.
17. Yläpuolelta työmallin voi jakaa osiin tavanomaisesti Pindex käsisahan hienojakoisella terällä.
18. Kipsitapit voi sen jälkeen trimmata ja koota uudelleen vahausta varten **(kuvio 36)**.

V. Vian etsintä, ylläpito ja huolto

Kuluminen, osien uusiminen ja huoltokäyntien tarve eliminoituvat miltei kokonaan Pindex Systemin poralaitteen asianmukaisella huollolla ja hoidolla.

Öljyäminen ja puhdistus

Kaikki koneen laakerit on pysyvästi voideltu, eivätkä ne tarvitse lisähuoltoa.

Imuroi usein tai harjaa pois kerääntynyt roska ja pöly. **ÄLÄ KÄYTÄ PAINEILMAA KONEEN PUHDISTUKSEEN.** Paineilma saattaa painaa roskaa liikkuviin osiin.

Harvoin tapahtuvan puhdistuksen lisäksi pölypäästöt ja roskien kerääntyminen ovat koneen toimintahäiriöiden, osien kulumisen ja huoltokäyntien pääasiallisia aiheuttajia. Porauksen aiheuttamat pölypäästöt täytyy pienin väliajoin poistaa. Harjaaminen tai imurointi riittävät kaiken roskan poistoon, erityisesti työpöydältä ja poraistukan asennusalueelta. Poraistukan ympärillä on pölynkeruurengas. Se kerää suurimman osan roskista ja estää niiden pääsyn laitteen muihin osiin. Imuroi tai harjaa pois huolellisesti kerääntyneet roskat **(kuvio 37)**.

Puhdas instrumentti on jatkuvan toimintatarkkuuden paras tae.

Jos mallin pitäminen paikoillaan vaati paljon voimaa porauksen aikana, tarkasta pora huolellisesti. Se saattaa olla kulunut ja täytyy uusia.

Älä paina työpöytää äkkinäisesti tai liian nopeasti. Käytä hidasta, asteittaista liikettä ja aina anna poran suorittaa leikkaus.

Poran uusiminen

1. Irrota pistoke seinän pistorasiasta.
2. Paina työpöydän lukkoa ja nosta työpöytää varovasti ylöspäin, kunnes se irtoaa poran/ moottorin kotelosta **(kuvio 38 nuoli 2)**.
3. Irroita lamppujen liitinjohdot.
4. Siirrä rungon lukkovarsi lukkoreikään niin pitkälle kuin se helposti menee. Käännä vartta niin, että se loksahtaa sille varattuun reikään. Näin lukitset poraistukan paikalleen ja estät sen rotaation **(kuvio 39)**.
5. Pane istukan varsi sen lukkoreikään **(kuviot 37 nuoli 5 ja 42)**.
6. Istukan saat auki kääntämällä istukan vartta ja pyälteistä poran vartta vastapäivään niin pitkälle kuin se helposti menee. Jatka painamista poistaessasi poran.
7. Ota pora irti käsin. Pane tilalle uusi pora lujasti alaspainaen pehmeällä puupalalla, kunnes se on täysin kohdallaan.
8. Käännä istukan vartta ja pyälteistä poran vartta myötäpäivään näin lukiten poran varmasti paikalleen.
9. Ota pois molemmat lukkovarret reiistään, kiinnitä lampun johdot ja kiinnitä työpöytä takaisin moottorikoteloon. Kiinnitä laite seinän pistorasiaan ja aloita työ. Säilytä lukkovarsia turvallisesti uutta käyttöä varten.

Poraussyvyyden säätely

Poraussyvyys on säädetty tehtaalla. Joskus harvoin on tarpeen poran vaihdon yhteydessä suorittaa uudelleensäätö. Tämä pyälteinen ja sisältä kierteinen mutteri nousee tai laskee ja siten säätää poraussyvyyden **(kuvio 43)**.

Valo-osoittimen säätö

1. Valo-osoittimen katkaisin aktivoituu kuusiokolohylsysarjan ruuvilla, joka on kiinnitetty työpöydän pintaan **(kuvio 44 nuoli 12)**.
2. Mukaan pakatulla kuusiokoloavaimella voit nostaa tai laskea säätöruuvia kunnes valo menee pois päältä täyden poraussyvyyden löytyessä.

Laitteisto ei poraa yhdensuuntaisia reikiä

Tavallisesti tämän aiheuttaa:

- Roskien kerääntyminen työpöydälle.
- Malli, jonka koko alapinta ei ole tasainen.
- Porauspaineen aiheuttama mallin nousu työpöydältä. Pidä

malli tiukemmin alhaalla työpöytää vasten ja nosta poraa hitaammin.

- Malli keinuu porauksen aikana. Tämä rikkoo poran.
- Mallin annetaan liikkua porauksen aikana. Tämä myös rikkoo poran.

Laite ei lähde käyntiin

- Varmista, että pistoke ei ole pudonnut seinän pistorasiasta ja että virtakatkaisin on päällä.
- Moottorin ylikuumenemissuojain on saattanut aktivoitua. Odota moottorin viilenemistä puoli tuntia.
- Sulake on voinut palaa.

Sulake palaa

1. Katkaise virta pääkatkaisimesta.
2. Ota virtajohto pois seinän pistorasiasta ja johdon liittimestä.
3. Sulakkeet löydät virtajohdon liittimen vierestä. Niihin pääset käsiksi kevyesti upottamalla pienen litteäpäisen ruuvimeisselin sulakelaatikon yläosassa olevaan koloon. Sulakelaatikko liukuu ulos, kun painat kevyesti ulospäin.
4. Nosta sulakelaatikon keskilevy varovasti, niin läpinäkyvä muovinen sulakepidin irtoaa. Liu'uta sulakepidin kokonaan ulos sulakelaatikosta.
5. Tarkista sulakkeet. Mikäli yksi tai molemmat ovat palaneet, vaihda uusiin, volttiluvultaan vastaaviin sulakkeisiin. Mikäli molemmat sulakkeet näyttävät olevan kunnossa, eikä virta tule päälle, kun panet pääkatkaisimen päälle, palauta laitteisto laitemyyjälle tai Coltene/Whaledentille.
6. Kokoat sulakelaatikon uudelleen panemalla sulakepitimen takaisin sulakelaatikkoon, kunnes se napsahtaa paikalleen. Pane sulakelaatikko virtaliittimen alaosaan; se napsahtaa paikalleen.
7. Varmista, että pääkatkaisin on pois päältä, ennenkuin pistät virtajohdon sen liittimeen ja seinän pistorasiaan.

Sähkömoottori pysähtyy

Moottorissa on automaattinen ylikuumenemisen suojain, johon ei pääse käsiksi. Sammuta laitteesta virta aina käytön jälkeen.

Mikäli laite jää vahingossa päälle pitkäksi aikaa, poramoottori voi mennä automaattisesti pois päältä.

1. Katkaise laitteen virta.
2. Anna jäähtyä noin puoli tuntia.
3. Pane virta takaisin päälle ja aloita työ uudelleen.

Vinkuminen

Pölypäästojen ja roskien pääsy pyöriviin osiin on vinkumisen pääsyy. Katkaise virta, harjaa ja imuroi kaikki kerääntyneet roskat pyörivän poraistukan ympäriltä.

VI. Lisälaitteiden käyttöohjeet

A. Pitkät, keskipitkät ja lyhyet tappinastat sekä holkit

Katso osa III, kohta 3 – Tappien ja holkkien asennus

B. Kaksoistapit ja holkit

Katso osa III, kohta 2 – Tappien ja holkkien asennus

C. Itse-artikuloituvat tapit ja holkit

Katso osa IV, kohta 2 – Pindex muottimallin sokkelin valmistus

D. Joustavat muotit

Katso osa IV, kohta 2 - Pindex muottimallin sokkelin valmistus

E. Pindex System käsisaha

Katso osa IV, kohta 16 - Pindex muottimallin sokkelin valmistus

F. Pindex Laser Retro-fit Kit

Asennusohjeet

1. Kiinnitä teipillä pieni pala valkoista paperia peittämään poran reikä työpöydässä. Älä ota pois paperia, ennen kuin asennus on loppuunsuoritettu.
2. Pane päälle Pindex System Mark II laitteisto.
3. Poraa reikä paperin läpi.
4. Katkaise virta porauksen jälkeen.
5. Irrota työpöytä moottorinkuoresta painamalla työpöydän lukitussokka sisään ja nostamalla työpöytä ulos moottorinkuoresta.
6. Irroita mustat ja valkoiset johdot moottorikuoren valovarresta vetämällä niitä varovasti ulos liittimistä.
7. Irrota valovarsi työpöydästä ottamalla pois kuusikoloruuvit työpöydän alapinnalta. Käytä siihen varattua kuusikoloavainta.
8. Asenna uusi laaser-varsi suunnilleen samaan paikkaan kuin vanha valovarsi. Voit käyttää samoja tai uusia mukaan pakattuja ruuveja ja prikkoja. Kiinnitä ruuvit huolellisesti, älä käännä liian tiukkaan. Laaser-varren lopullinen paikalleenasennus on suoritettava käsin.
9. Työnnä lampun johdot varovasti liittimiin ja pane virta päälle. Ei ole väliä, mikä johto tulee mihin kantaan.

VAROITUS: Älä koske poraan laitteen ollessa päällä. Älä tuijota laservaloon.

10. Siirrä laser-vartta niin, että laser valopiste osoittaa työpöydällä valkoisessa paperissa olevaan reikään.
11. Kytke laite pois päältä ja varmista, että varsi on paikallaan kiristämällä ruuvit tason alapinnalla.
12. Kohdista työpöydän ja moottorin kuoret uudelleen ja työnnä sisään työpöydän lukitussokka. Työnnä työpöytää hitaasti alas, kunnes sen lukkosokka napsahtaa kiinni. Kytke virta päälle ja tarkista, että laservalo linjautuu paperissa olevan reiän kanssa. Jos näin ei käy, toista askeleet 8-11.
13. Ota pois paperi työpöydältä. Kiinnitä kaksi mukaan pakattua etikettiä laitteen takaosaan, aivan sarjanumeroetiketin yläpuolelle. Päälle kytkettynä laaser-valon pitäisi valaista poran kärki.

VII. Lisäosat

PX102	100	Keskipitkää tappinastaa ja holkkia
PX116	100	Pitkää tappinastaa ja holkkia
PX117	100	Lyhyttä tappinastaa ja holkkia
PX154	100	Kaksois tappinastaa ja holkkia
PX114	1000	Pitkää tappinastaa ja holkkia
PX112	1000	Keskipitkää tappinastaa ja holkkia
PX115	1000	Lyhyttä tappinastaa ja holkkia
PX153	1000	Kaksois tappinastaa ja holkkia
PX155	1000	Tri/Plus keskipitkää tappinastaa ja holkkia

PX156	1000	Tri/Plus pitkää tappinastaa ja holkkia
PX145	100	Itse-artikuloivaa tappinastaa ja holkkia
PX144	1000	Itse-artikuloivaa tappinastaa ja holkkia
PX145S	1000	Itse-artikuloivaa holkkia
PX118	100	Artikuloivaa tappinastaa
PX146	3	Joustavaa muottia
PX147	1	Joustava muotti – täysi kaari
PX148	2	Joustavaa muottia – vasen ja oikea kvadrantti
PX200		Pindex System käsisaha ja terät
P48	100	Pin-Mates* tappia
PX125		Laser Pindex Retro-fit Kit

VIII. Varaosat

PX119	3	Kovametallijyrsin
PX120	1	Väljennyspora
PX124	10	Hehkulamppua
PX201	12	Käsisahan terää, 0,007"/0,18mm
PX202	12	Käsisahan terää, 0,010"/0,25mm
PX301	100	Käsisahan terää, 0,007"/0,18mm
PX302	100	Käsisahan terää, 0,010"/0,25mm
P38	12	Proxima, sahan terää

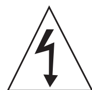
IX. Laitteiston tekniset tiedot

Pindex Laser

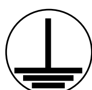
Kat. No.	Netto paino	Jännite	Virta	Watti	Sulake
PX113L	8,25 naulaa/ 3,7kg	115 60 HZ	0,7 amp nimellinen	100 nimellinen	2 amp hidas palo
PXM113L	8,25 naulaa/ 3,7kg	100 50/60 HZ	0,7 amp nimellinen	100 nimellinen	2 amp hidas palo
P113LCE	8,25 naulaa/ 3,7kg	220/230 50/60 HZ	0,5 amp nimellinen	100 nimellinen	3AG .75 amp
P113LUK	8,25 naulaa/ 3,7kg	220/230 50/60 HZ	0,5 amp nimellinen	100 nimellinen	3AG .75 amp

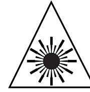
X. Tuotemerkinnät


ISO 3862
Varoitus (kts. oheisista ohjeista)


ISO 3862
Varoitus, sähköiskun vaara




Suojajohdin liitin


EN 60825-1
Luokka II laasertuote

XI. Varoitukset

VAROITUS: Laitteisto pitäisi kytkeä pois päältä, jos se ei ole käytössä. Varmista, että kaikki sormet ovat turvassa, ennen kuin painat alustan alas tai työnnät poran ylös.

VAROITUS: VAARALLINEN SÄTEILY VOI OLLA SEURAUSTA MUIDEN KUIN TÄSSÄ OPPAASSA MAINITTUJEN SÄÄTÖJEN TAI VIRITYSTEN TAI MENETTELYIDEN KÄYTÖSTÄ.

VAROITUS: Tässä tuotteessa on laasersysteemi, joka luokitellaan "CLASS II LASER tuotteeksi". Tämän mallin asianmukainen käyttö edellyttää käyttöoppaan huolellista lukemista ja sen käyttöä myöhemminkin käsikirjana. Mikäli havaitset jotain vikaa tässä mallissa, ota yhteyttä "VALTUUTETTUUN huoltoliikkeeseen." Välttääksesi laaservalosauvan suoraa valotusta, älä yritä avata suojakoteloa.

XII. Takuu

Tämä tuote on valmistettu huolella ja vastaa tiukkoja laatuvaatimuksia. Mikäli se vuoden kuluessa ostopäivästä lukien osoittautuu normaalissa käytössä vajavaiseksi materiaalin tai työn suhteen, Coltène/Whaledent Inc. oman valintansa mukaan, joko korjaa sen tai vaihtaa uuteen. Komponenttien väärentäminen, väärinkäyttö, laiminlyönti, muuttaminen, vesivahingot, onnettomuus tai kohtuullisen tai asianmukaisen huollon puuttuminen mitätöivät tämän takuun.

EDELLÄMAINITTU KORVAA MUUT EKSPLISIITTISET TAI IMPLISIITTISET TAKUUT, JOIHIN RAJOITUKSETTA MUKAANLUETAAN KAIKKI MYYNTIOIKEUS- TAI KÄYTTÖKELPOISUUSTAKUUT.

Coltène/Whaledent Inc. ei vastaa tämän laitteen omistuksesta tai käytöstä aiheutuvista hankaluuksista, menetyksistä, vammoista, tai välittömistä tai välillisistä vahingoista.

LÄHETYKSESSÄ TAPAHTUNEEN VAHINGON- TAI RIKKIMENON KORVAUSVAATIMUS TULEE TOIMITTAA HETI KULJETUSLIIKKEELLE. MIKÄLI TEHTAALLA SUORITETTAVA HUOLTO ON TARPEEN, VARMISTA, ETTÄ LAITE ON ASIANMUKAISESTI PAKATTU JA LÄHETÄ SE POSTIMAKSETTUNA JA VAKUUTETTUNA TEHTAALLE.

Pindex® System

Esken inneholder følgende:

Pindex Laser eller: Brukerhåndbok

Innhold:

Skaftlåseverktøy

Borhylseverktøy

Sekskantnøkkel

Rivaljern

Sett med fleksibel gummiform:

Full bue

Venstre kvadrant

Høyre kvadrant

Festemal

50 doble stifter og hylser

100 selv-artikulerende stifter

100 selv-artikulerende hylser

50 artikulatorstifter

Øvingssett:

50 stifthylser, hvite

50 stifthylser, grå

50 stifter, lange

50 stifter, korte

Bare Pindex Deluxe:

Fotpedal

Tørkemunnstykke

Pindex Laser:

1. Bormotor/-kabinett
2. Arbeidsbord
3. Linse-/laserholder
4. Lås til arbeidsbord
5. Hull til skaftlås
6. Sikringer
7. Av/på-bryter
8. Kontakt til strømledning
9. Spor i lampedeksel
10. Rød linse
11. Håndgrepsring
12. Justeringsskrue for lysstråle
13. Lysstrålebryter
14. Riflet borhylse
15. Hardmetallbor
16. Støvring
17. Justeringsring for bordybde
18. Ledningene til lampen

Takk for at du har valgt Pindex® stiftinnsettingssystem fra Coltène/Whaledent.

Systemet er designet og produsert for mange år med pålitelig bruk.

Pindex-systemet skal hjelpe til med å lage nøyaktige modeller og avtrykk til bruk ved produksjon av dentale restaureringer.

Pindex-systemet brukes til å bore nøyaktige, parallelle hull i undersiden av modellen. Presisjonsstifter fra Pindex kan deretter sementeres i de parallelle hullene. Stiftene velges i henhold til hvor mye plass som er tilgjengelig.

Med presisjonsboring i avtrykk og seksjoner av hovedmodellen kan teknikeren demontere og montere modellen nøyaktig mange ganger for å tilrettelegge produksjon av restaureringer.

Denne brukerhåndboken inneholder trinnvise anvisninger for produksjon av nøyaktige modeller og avtrykk.

I. Anvisninger før boring

1. Hovedmodellen helles i gips eller epoksy **(Fig. 1)**.
2. Modellbasen pusses helt flat på modellpussemaskinen **(Fig. 2)**, slik at modellens tykkelse fra basen til kantene av preparatet er ca. 15 mm **(Fig. 3)**.
3. Seksjoner og avtrykk planlegges på forhånd, og stift-plasseringene merkes med en blyant på modellens tannside **(Fig. 4)** før hullene bores **(Fig. 5)**.
4. Når to stifter står like ved hverandre, er det viktig at det er nok plass til å plassere hylsene **(Fig. 6)**. Hvis dette ikke er mulig, skal det brukes en dobbel stift **(Fig. 7)**.
5. Hvert avtrykk eller hver seksjon må enten ha to stifter eller en dobbel stift **(Fig. 13)**.

II. Bore hull til stifter

1. Best resultat oppnås ved å bruke en modell som er litt fuktig.
2. Slå på bryteren. Den røde lampen lyser skarpt.
3. Sett modellen på arbeidsflaten, og rett inn blyantmerkene med den lysende prikken **(Fig. 5)**.

Hold modellen godt fast med begge tomlene, og ta tak i den store, svarte ringen med de andre fingrene. Klem sakte med jevn styrke, slik at hele arbeidsbordkabinettet glir nedover til endestopperen nås (lampen slås av automatisk). Bor alle hullene til full dybde i rekkefølge. Bruk ikke makt. Gå sakte fram og la boret skjære.

4. Etter at alle hullene er boret, skal hvert hull som skal ha dobbel stift eller Tri-Plus, merkes med en tynn skilleskive **(Fig. 8, 9 og 10)**.
5. Modellen og hullene skal renses grundig med trykkluft. Deluxe-modellen kan koples til et trykkluftsuttak.

III. Plassere stifter og hylser

1. Legg en liten mengde cyanoakrylatsement i et hull i en liten, myk voksbit **(Fig. 11)**.
2. Hver Pindex-stift skal dyppes lett i sement og plasseres i riktig hull. Av praktiske hensyn og plasshensyn skal de korte Pindex-stiftene og de doble stiftene sementeres først **(Fig. 12)**. Den doble stiften må justeres slik at antirotasjonsribben passer i sporet i modellen **(Fig. 12)**. Deretter sementeres de lange Pindex-stiftene på plass **(Fig. 13)**.

3. De grå hylsene settes på de korte stiftene **(Fig. 14)**.
4. Metallhylsen settes på den doble stiften **(Fig. 15)**.
5. De hvite hylsene settes på de lange stiftene **(Fig. 16)**. Eventuelle brune eller gule hylser skal settes over de middels lange stiftene.
6. Den flate delen av hylsen skal vende mot den flate delen på den andre hylsen i hvert avtrykk.

IV. Produksjon av base for Pindex avtrykksmodell

1. Plasser kardingsvoks over forlengelsen på de lange stiftene. Denne skal være bred nok til å plasseres slik at lukker over hylseåpningene på de korte og de doble stiftene **(Fig. 17 og 18)**.
2. Før festemalstiftene gjennom hullene i gummiformen. Sett en artikulerende hylse på hver stift.
3. a. Sett identifikasjonsstrimmelen av aluminium **(Fig. 19)** i sporene med trykksiden mot formveggen og forlengelsene bøyd innover **(Fig. 20)** av hensyn til pasient- og/eller legeidentifikasjon. Formen er nå klar til produksjon av base **(Fig. 21)**.
   b. Laboratoriets navn og logo kan vises ved å sementere et gummistempel permanent i fordypningen i den fleksible formen.
4. Smør modellen.
5. Vibrer gipsen forsiktig under kardingsvoks og rundt stifthylsene **(Fig. 22)**.
6. Fyll gummiformen med gips **(Fig. 23)**.
7. Plasser avtrykksmodellen forsiktig på riktig sted **(Fig. 24)**, og tørk vekk overflødig gips. La modellen tørke.
8. Skill den artikulerende baseplaten fra gummiformen **(Fig. 25)**, og skill modellen fra gummiformen.
9. Puss vekk overflødig gips på modellpussemaskinen **(Fig. 26)**.
10. Klem de artikulerende stiftene på hylsene **(Fig. 27)**.
11. Smør og fest på artikulatoren **(Fig. 28)**.
12. Skill modellen fra artikulatoren ved å dra den raskt opp **(Fig. 29)**.
13. Fjern kardingsvoksen **(Fig. 30)** slik at alle stifter/hylser synes **(Fig. 31)**.
14. Dermed opprettes et vindu for tilgang til Pindex-stiftene, slik at avtrykkene kan skyves opp og fjernes fra modellen på en enkel måte **(Fig. 32)**.
15. Den ferdige hovedmodellen med stiftene kan fjernes i ett stykke ved å skyve opp stiftene ved hjelp av hjørnet på lab-benken **(Fig. 33)**.
16. Avtrykk kan deles i seksjoner fra undersiden av modellen ved hjelp av Pindex-håndsagen **(Fig. 34)** og deretter bryte av de siste 2 mm med gips, slik at de interproksimale marginene bevares **(Fig. 35)**.
17. Avtrykk kan deles i seksjoner på vanlig måte ovenfra med det fine skjærebladet i Pindex-håndsagen.
18. Avtrykkene blir deretter tilskjært og montert på nytt individuelt, klare til voksmønsterfabrikasjon **(Fig. 36)**.

V. Feilsøking, vedlikehold og service

Riktig vedlikehold og stell av Pindex-systemets borenhet vil eliminere de fleste årsakene til slitasje, utskiftning av deler og serviceoppringninger.

Smøring og rengjøring

Alle lagre i maskinen er smurt permanent, og krever ikke ekstra servicearbeid.

Alt støv og rusk skal støvsuges eller tørkes vekk ofte.

RENGJØR IKKE MASKINEN VED HJELP AV TRYKKLUFT. Trykket kan presse rusk inn i bevegelige deler.

Ansamling av rusk og støv og mangel på regelmessig rengjøring er hovedårsakene til dødtid, slitasje på deler og hyppige serviceoppringninger.

Rusket som oppstår under boring må fjernes ofte. Rusk fjernes effektivt ved børsting eller støvsuging, særlig på arbeidsbordet og borhylseområdet.

Borhylsen har en støvring rundt seg. Denne ringen samler opp mesteparten av rusk ved boring, og hindrer at rusket føres til andre deler av apparatet. Børst vekk eller støvsug ansamlet rusk forsiktig **(Fig. 37)**.

En rent instrument er den aller viktigste forsikringen for fortsatt nøyaktighet.

Det er nødvendig å bruke stor kraft

Inspiser boret nøye hvis det krever stor kraft å holde modellen nede under boring. Boret kan være slitt og trenge utskiftning.

Senk ikke arbeidsbordet plutselig eller for raskt. La bevegelsen være sakte og gradvis, og la alltid boret utføre skjæringen.

Utskiftning av bor

1. Dra støpselet ut av stikkontakten på veggen.
2. Trykk ned låsen på arbeidsbordet, og løft forsiktig opp fra bor-/motorkabinettet **(Fig. 38, arrow 2)**.
3. Frakople ledningene til lampen.
4. Sett skaftlåsestangen i skaftlåsehullet så langt den går uten å bruke makt. Vri forsiktig til skaftlåsestangen glir inn i hullet. Dermed låses borhylsen i posisjon slik at den ikke kan vris **(Fig. 39 og 40 arrow 4)**.
5. Sett borhylsestangen i låsehullet for borhylsen **(Fig. 37 arrow 5)**.
6. Åpne borhylsen ved å vri borhylsestangen og den riflede borhylsen mot venstre til du kjenner motstand. Oppretthold trykket mens du fjerner boret **(Fig. 42).**
7. Fjern boret for hånd. Sett inn et nytt bor. Trykk godt ned med en myk trebit til boret sitter godt på plass.
8. Vri borhylsestangen og den riflede borhylsen mot høyre for å låse boret godt fast i riktig stilling.
9. Fjern begge låsestengene fra hullene, kople til lampeledningene, og sett arbeidsbordkabinettet på motorkabinettet. Kople instrumentet til stikkontakten på veggen, og gå videre med arbeidet. Lagre begge låsestengene forsiktig på et trygt sted for framtidig bruk.

Justering av bordybde

Bordybden er justert av fabrikken. I sjeldne tilfeller kan det være nødvendig å justere bordybden etter å ha byttet bor. Denne riflede håndmutteren med innvendige gjenger kan heves eller senkes til riktig bordybde er oppnådd **(Fig. 43)**.

Justering av lysstrålesøker

1. Bryteren for lysstrålesøkeren aktiveres av den sekskantede sokkeljusteringsskruen som er montert på arbeidsbordets overflate **(Fig. 44 arrow 12)**.
2. Hev eller senk justeringsskruen til lysstrålesøkeren slukkes i det øyeblikket full bordybde oppnås ved hjelp av sekskantnøkkelen som følger med.

Apparatet borer ikke parallelle hull

Vanlige årsaker til dette problemet er følgende:

- Ansamling av rusk på arbeidsbordet.
- Modellen er ikke flat langs hele den nederste arbeidsflaten.
- Modellen hever seg opp fra arbeidsflaten mot bortrykket. Hold Modellen hardere ned mot arbeidsbordet, og hev boret saktere.
- Modellen beveges for mye under boring. Boret kan skades på grunn av dette.
- Modellen glir under boring. Dette kan også forårsake skade på boret.

Starter ikke

- Kontroller at støpselet ikke har glidd ut av stikkontakten på veggen og at av/på-bryteren er PÅ.
- Den termiske overbelastningsbeskytteren for motoren kan være aktivert. La motoren avkjøles i en halv time.
- Sikringen kan ha gått.

Sikringen går

1. Slå den primære av/på-bryteren til AV-stilling.
2. Ta strømledningen ut av stikkontakten på veggen og strømledningskontakten.
3. Sikringsrommet ligger ved siden av strømledningskontakten. Stikk en liten, flathodet skrutrekker inn i sporet i øverste del av sikringsrommet for å få tilgang hit. Trykk litt utover for å skyve sikringsrommet ut.
4. Løft midtfliken på sikringsrommet forsiktig opp for å få ut sikringsbeholderen av gjennomsiktig plast. Skyv sikringsbeholderen helt ut av sikringsrommet.
5. Undersøk sikringene. Hvis en av eller begge sikringene har gått, skal de skiftes med sikringer av samme spenningsangivelse som apparatet. Returner apparatet til forhandleren eller Coltène/Whaledent hvis begge sikringene ser normale ut og strømmen ikke slås på når den primære av/på-bryteren slås PÅ.
6. Sikringsrommet settes sammen igjen ved å skyve sikringsbeholderen inn i sikringsrommet igjen til den knepper på plass. Plasser sikringsrommet i den laveste delen av strømledningskontakten, hvor den knepper på plass.
7. Påse at den primære av/på-bryteren er AV før du kopler strømledningen til strømledningskontakten og stikkontakten på veggen.

Elektrisk motor stanser

Motoren er forsynt med en utilgjengelig termisk overbelastningsbeskytter, som nullstilles automatisk. Apparatet skal alltid slås AV når det ikke er i bruk.

Hvis apparatet utilsiktet blir stående PÅ i en lang tidsperiode, kan bormotoren slås AV automatisk.

1. Slå AV apparatet.
2. La apparatet avkjøles i ca. en halv time.
3. Slå apparatet PÅ og fortsett bruken.

Hvinelyder

Den vanligste årsaken til hvinelyder er rusk og rask som har satt seg fast i roterende deler. Slå AV maskinen, og børst vekk eller støvsug alt rusk som har samlet seg i området rundt den roterende borhylsen.

VI. Anvisninger for bruk av tilbehør

A. Lange, middels, korte stifter og hylser

Se del III, trinn 3 – Plassere stifter og hylser

B. Doble stifter og hylser

Se del III, trinn 2 – Plassere stifter og hylser

C. Selv-artikulerende stifter og hylser

Se del IV, trinn 2 – Produksjon av base for Pindex avtrykksmodell

D. Fleksible former

Se del IV, trinn 2 – Produksjon av base for Pindex avtrykksmodell

E. Pindex håndsag

Se del IV, trinn 16 – Produksjon av base for Pindex avtrykksmodell

F. Pindex Laser modifikasjonssett

Installeringsanvisninger

1. Teip fast en liten, hvit papirbit på arbeidsbordet for å dekke borehullet. Fjern ikke papiret før installeringen er fullført.
2. Slå Pindex System Mark II-apparatet PÅ.
3. Bor et hull gjennom papiret.
4. Slå apparatet AV etter at du har boret hullet.
5. Fjern arbeidsbordet fra motorkabinettet ved å trykke inn låsepinnen på arbeidsbordet og løfte arbeidsbordet vekk fra motorkabinettet.
6. Frakople de svarte og hvite ledningene fra lysarmen til motorkabinettet ved å dra dem forsiktig ut av koplingene.
7. Fjern lysarmen fra arbeidsbordet ved å fjerne de sekskantede hodeskruene under arbeidsbordet. Bruk sekskantnøkkelen som følger med.
8. Plasser den nye laserarmen i omtrent den samme stillingen som den gamle lysarmen. Du kan bruke de samme skruene og skivene eller de skruene og skivene som følger med. Stram skruene godt, men ikke for stramt. Laserarmen må justeres i sluttstilling for hånd.
9. Skyv lampeledningene forsiktig inn i koplingene, og slå PÅ apparatet. Det spiller ingen rolle hvilken ledning som går inn i hvilken sokkel.

OBS! Hold hendene på avstand fra boret når apparatet er på. Se ikke inn i laserstrålen.

10. Flytt laserarmen slik at laserstrålen peker inn i hullet i den hvite papirbiten på arbeidsbordet.
11. Slå AV apparatet, og stram skruene under plattformen slik at armen holdes på plass i riktig stillling.
12. Juster arbeidsbordkabinettet og motorkabinettet igjen, og skyv inn låsepinnen på arbeidsbordet. Skyv plattformen sakte ned til låsepinnen på arbeidsbordet klikker på plass. Slå PÅ apparatet, og kontroller at laserstrålen er oppstilt

med hullet i papiret. Gjenta trinn 8 til og med 11 hvis laserstrålen ikke er oppstilt med hullet.

13. Fjern papiret fra arbeidsbordet. Fest de to etikettene som følger med, rett ovenfor serienummeretiketten på baksiden av apparatet. Laserlyset skal opplyse tuppen på boret når det er slått på.

VII. Tilbehør

PX102	100	middels stifter og hylser
PX116	100	lange stifter og hylser
PX117	100	korte stifter og hylser
PX154	100	doble stifter og hylser
PX114	1000	lange stifter og hylser
PX112	1000	middels stifter og hylser
PX115	1000	korte stifter og hylser
PX153	1000	doble stifter og hylser
PX155	1000	Tri-Plus middels stifter og hylser
PX156	1000	Tri-Plus lange stifter og hylser
PX145	100	selv-artikulerende stifter og hylser
PX144	1000	selv-artikulerende stifter og hylser
PX145S	1000	selv-artikulerende hylser
PX118	100	artikulerende stifter
PX146	3	fleksible former
PX147	1	fleksibel form – full bue
PX148	2	fleksible former – venstre og høyre kvadrant
PX200		Pindex System håndsag og blader
P48	100	Pin-Mates® stifter
PX125		Laser Pindex modifikasjonssett (bare for Mark II-modeller)

VIII. Reservedeler

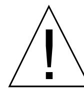
PX119	3	hardmetallbor
PX120	1	rivaljern
PX124	10	pærer
PX201	12	reserveblader for håndsag, 0,18 mm
PX202	12	reserveblader for håndsag, 0,25 mm
PX301	100	reserveblader for håndsag, 0,18 mm
PX302	100	reserveblader for håndsag, 0,25mm
P38	12	Proxima® sagblader

IX. Spesifikasjoner for apparatet

Pindex Laser

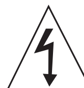
Kat.nr.	Nettovekt	Spenning	Strømstyrke	Watt	Sikring
PX113L	8.25 lbs./ 3,7 kg	115 60 HZ	0,7 A nominell	100 nominell	2 A langvarig
PXM113L	8.25 lbs./ 3,7 kg	100 50/60 HZ	0,7 A nominell	100 nominell	2 A langvarig
P113LCE	8.25 lbs./ 3,7 kg	220/230 50/60 HZ	0,5 A nominell	100 nominell	3AG 0,75 A
P113LUK	8.25 lbs./ 3,7 kg	220/230 50/60 HZ	0,5 A nominell	100 nominell	3AG 0,75 A

X. Produktmerking



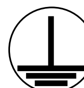
ISO 3862

Obs! (slå opp i tilhørende dokumentasjon)

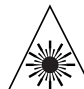


ISO 3862





Beskyttende ledningsterminal



EN 60825-1

Laserprodukt i klasse II

XI. Advarsler

ADVARSEL: Apparatet skal slås av når det ikke er i bruk. Påse at alle fingre er klar av boret før du trykker basen ned eller skyver boret opp.

OBS! BRUK AV KONTROLLER ELLER JUSTERINGER ELLER UTFØRELSE AV ANDRE PROSEDYRER ENN DE SOM ER ANGITT I BRUKERHÅNDBOKEN, KAN FØRE TIL FARLIG STRÅLING.

OBS! Dette produktet inneholder et lasersystem og er klassifisert som et “LASERPRODUKT I KLASSE II”. Sørg for å bruke denne modellen på riktig måte ved å lese brukerhåndboken nøye og oppbevare den for framtidig henvisning. Ta kontakt med nærmeste “AUTORISERTE servicedistributør” hvis det oppstår problemer med modellen. Prøv ikke å åpne kammeret, for å hindre direkte utsettelse for laserstrålen.

XII. Garanti

Dette produktet er nøye produsert og har oppfylt strenge kvalitetskrav. Hvis produktet under normal bruk fastslås å ha mangel i materialer eller arbeidsutførelse innen en periode på ett år fra kjøpedatoen, skal det repareres eller, etter Coltène/Whaledents Inc. vurdering, skiftes ut. Tukling med komponenter, feilbruk,

forsømmelse, modifikasjon, vannskade, ulykke eller mangel på rimelig eller riktig vedlikehold eller stell vil føre til at denne garantien annulleres.

OVENNEVNTE HAR FORTRINNSRETT I FORHOLD TIL EVENTUELLE UTTRYKTE ELLER UNDERFORSTÅTTE GARANTIER, INKLUDERT, UTEN BEGRENSNING, EVENTUELLE GARANTIER FOR SALGBARHET ELLER EGNETHET.

Coltène/Whaledent Inc. påtar seg intet ansvar for ubekvemmeligheter, tap, personskade, direkte eller indirekte skade eller følgeskade som måtte oppstå som følge av eie eller bruk av produktet.

EVENTUELLE KRAV I FORBINDELSE MED SKADE ELLER ØDELEGGELSE UNDER FRAKT SKAL RETTES TIL BEFRAKTEREN UMIDDELBART.

HVIS FABRIKKEN MÅ UTFØRE SERVICEARBEID PÅ PRODUKTET, ER DET VIKTIG AT UTSTYRET PAKKES GODT OG RETURNERES TIL FABRIKKEN FRANKERT OG FORSIKRET.

Sistema Pindex

A embalagem inclui:

Laser Pindex: Guia do Proprietário

Conteúdo:

Ferramenta de travamento do eixo

Ferramenta de mandril

Chave de Allen

Alargador

Conjunto de moldagem de plástico flexível:

Arco completo

Quadrante esquerdo

Quadrante direito

Guia de montagem

50 mangas e pinos duplos

100 pinos auto-articulados

100 mangas auto-articuladas

50 pinos de articulador

Kit de intervenção:

50 mangas de pinos, brancas

50 mangas de pinos, cinzentas

50 pinos, compridos

50 pinos, curtos

Laser Pindex:

1. Motor / caixa de broca
2. Mesa de trabalho
3. Porta-lentes / porta-laser
4. Travamento da mesa de trabalho
5. Orifício de travamento do eixo
6. Fusíveis
7. Comutador de ligar / desligar
8. Conector de fio de alimentação
9. Fenda da tampa de acesso à lâmpada
10. Lente vermelha
11. Anilha da garra manual
12. Parafuso de aperto do feixe luminoso
13. Comutador do feixe luminoso
14. Mandril da broca recartilhada
15. Broca com ponta de carboneto
16. Anilha contra a poeira
17. Anilha de ajuste de profundidade da broca
18. Conector da lâmpada

Agradecemos a sua preferência pelo sistema de montagem de pinos Pindex Coltène/Whaledent. Este sistema foi concebido e fabricado para lhe proporcionar um serviço de toda a confiança durante muitos anos.

O sistema Pindex foi concebido para o auxiliar no fabrico de moldes e troquéis precisos a serem usados no fabrico de restaurações dentárias.

O sistema Pindex é usado para perfurar com precisão orifícios paralelos na parte inferior do molde. Os pinos de precisão Pindex podem então ser cementados nos orifícios paralelos. Os pinos são seleccionados consoante o espaço disponível.

A colocação precisa de troquéis e secções do molde principal permitem que o técnico desmonte e volte a montar o molde repetidamente e com exactidão, para facilitar o fabrico de restaurações.

Este guia do proprietário pretende fornecer instruções detalhadas sobre a produção de moldes e troquéis de precisão.

I. Instruções de pré-perfuração

1. O molde principal é corrido em derivado de gesso ou epoxy **(Fig. 1)**.
2. A base do molde é aparada de forma plana no aparador de moldes **(Fig. 2)**, por forma a que a espessura do molde da base até às bordas do preparado seja de cerca de 15 mm **(Fig. 3)**.
3. As secções e moldes são planeados previamente e a localização dos pinos é assinalada com um lápis no lado do dente do molde **(Fig. 4)** antes de fazer os orifícios **(Fig. 5)**.
4. Quando dois pinos estiverem muito próximos, é importante deixar espaço suficiente para a colocação das mangas **(Fig. 6)**. Se tal não for possível, deve ser usado um pino duplo **(Fig. 7)**.
5. Cada molde ou secção tem de ter quer dois pinos quer um pino duplo **(Fig. 13)**.

II. Perfuração de orifícios para pinos

1. Para se obterem melhores resultados, deve usar-se um molde levemente húmido.
2. Ligue o comutador; a luz do piloto vermelha brilhará intensamente.
3. Coloque o molde na superfície de trabalho e alinhe as marcas de lápis com o ponto iluminado **(Fig. 5)**.
4. Segure firmemente o molde com ambos os polegares e segure a anilha grande preta com os restantes dedos. Aperte devagar com uma pressão regular, deixando a caixa da mesa de trabalho deslizar para baixo até se atingir a batente final (a luz desligará automaticamente.) Faça todos os orifícios sequencialmente e em toda a profundidade. Não force; avance lentamente e deixa a broca cortar **(Fig. 8, 9, 10)**.
5. Após terem sido perfurados todos os orifícios, os orifícios onde deve ser colocado um pino duplo ou Tri-Plus são entalhados lingualmente com um disco separador fino.
6. O molde e os orifícios são completamente limpos de resíduos com ar comprimido. O molde Deluxe pode ser conectado a uma saída de ar comprimido.

III. Colocação de pinos e mangas

1. Coloque uma pequena quantidade de cemento de cianoacrilato numa cavidade num bocado de cera mole **(Fig. 11)**.
2. Cada pino Pindex é ligeiramente mergulhado no cemento e colocado no orifício para pinos apropriado. Para uma maior acessibilidade e conforto, os pinos curtos Pindex e os pinos duplos são cementados em primeiro lugar **(Fig. 12)**. O pino duplo tem de ser alinhado por forma a que a nervura antirotativa se ajuste no entalhe do molde **(Fig. 12)**. Os pinos compridos Pindex são então cementados na posição correcta **(Fig. 13)**.
3. As mangas cinzentas são colocadas nos pinos curtos **(Fig. 14)**.
4. A manga metálica é colocada no pino duplo **(Fig. 15)**.
5. As mangas brancas são colocadas nos pinos compridos **(Fig. 16)**. Quando usadas, as mangas castanhas ou amarelas são colocadas nos pinos médios.
6. A parte plana da manga deve ficar em frente à parte plana da outra manga em cada troquel.

IV. Fabrico da base de moldes de troquel Pindex

1. Coloque a cera de cardagem na extensão dos pinos compridos. Deve ter uma largura suficiente para poder ser posicionada perto dos orifícios da manga dos pinos curtos e pinos duplos **(Fig. 17 e 18)**.
2. Insira os pinos do guia de montagem através de orifícios no molde de borracha. Coloque uma manga articulada em cada pino.
3. a. Para identificar o paciente e/ou médico, insira a tira identificativa de alumínio fornecida **(Fig. 19)** nos entalhes, com a parte inscrita virada para a parede do molde e as extensões dobradas para dentro **(Fig. 20)**. O molde está agora pronto para o fabrico da base **(Fig. 21)**.
   b. O nome e logotipo do laboratório podem ser indicados cementando permanentemente um carimbo de borracha no recanto do molde flexível.
4. Lubrifique o molde.
5. Vibre o derivado do gesso cuidadosamente sob a cera de cardagem e à volta das mangas dos pinos **(Fig. 22)**.
6. Encha o molde de borracha com derivado do gesso **(Fig. 23)**.
7. Coloque cuidadosamente o molde de troquel no lugar **(Fig. 24)** e limpe o derivado de gesso excedentário. Deixe secar.
8. Separe a placa da base articulada do molde de borracha **(Fig. 25)** e separe o molde do molde de borracha.
9. Apare o derivado de gesso excedentário com o aparador de moldes **(Fig. 26)**.
10. Encaixe os pinos articulados nas mangas **(Fig. 27)**.
11. Lubrifique e monte no articulador **(Fig. 28)**.
12. Separe o molde do articulador puxando firmemente para cima **(Fig. 29)**.
13. Tire a cera de cardagem **(Fig. 30)** de modo a que todos os pinos e/ou mangas fiquem expostos **(Fig. 31)**.
14. Isto cria uma janela que dá acesso aos pinos Pindex, de modo a que os troquéis possam ser empurrados para cima para uma remoção fácil do molde **(Fig. 32)**.
15. O molde principal acabado com os pinos pode ser removido de uma só vez, empurrando para cima os pinos com o canto da bancada de laboratório **(Fig. 33)**.
16. Os troquéis podem ser cortados da parte de baixo do molde com a serra manual Pindex **(Fig. 34)** e de seguida encaixando os 2 mm finais de derivado de gesso, mantendo as bordas interproximais **(Fig. 35)**.
17. Os troquéis podem ser cortados da forma convencional da parte de cima com uma lâmina fina da serra manual Pindex.
18. Os troquéis são então aparados individualmente e montados novamente, estando prontos para o fabrico de amostras de cera **(Fig. 36)**.

V. Reparação de avarias, manutenção e assistência

Uma manutenção e cuidado adequados do seu aparelho de perfuração sistema Pindex eliminarão a maior parte das causas de desgaste, substituição de peças e necessidade de chamadas para o serviço de assistência.

Lubrificação e limpeza

Todos os rolamentos da máquina são permanentemente lubrificados e não necessitam de manutenção adicional.

Aspire ou escove frequentemente os detritos e poeira acumulados. **NÃO USE PRESSÃO PNEUMÁTICA PARA LIMPAR A MÁQUINA.** A pressão pode fazer com que os detritos se desloquem para as partes móveis.

A acumulação de areia e detritos e uma limpeza pouco regular são as causas principais de tempo de inactividade, desgaste de peças e chamadas frequentes para o serviço de assistência.

Os resíduos criados durante as operações de perfuração devem ser retirados regularmente. A escovagem ou aspiração removerá adequadamente todos os detritos, em especial da mesa de trabalho e área de montagem do mandril de broca.

À volta do conjunto do mandril de broca está uma anilha colectora de poeira. A anilha recolhe a maior parte dos detritos de perfuração e evita que estes vão para outras partes do aparelho. Aspire ou escove cuidadosamente os detritos acumulados **(Fig. 37)**.

Um instrumento limpo é a garantia mais importante de uma exactidão continuada.

Pressão excessiva necessária

Se for necessária muita pressão para segurar o molde durante a perfuração, verifique cuidadosamente a broca. Esta pode revelar desgaste e necessitar de ser substituída.

Não baixe a mesa de trabalho repentina ou rapidamente demais. Faça-o com um movimento lento e gradual e deixe sempre que a broca realize o corte.

Substituição da broca

1. Desligue a ficha da tomada da saída de potência na parede.
2. Solte o travamento da mesa de trabalho e eleve devagar até que esteja livre da broca/caixa de motor **(Fig. 38)**.
3. Desligue os fios de ligação da lâmpada.
4. Coloque a haste de travamento do eixo no orifício do travamento do eixo o mais para baixo possível, sem forçar. Rode lentamente até que a haste de travamento do eixo deslize no orifício existente. Esta operação travará o mandril da broca na sua posição e evitará a rotação **(Fig. 39)**.

5. Coloque a haste do mandril no orifício de travamento do mandril **(Fig. 37)**.
6. Para abrir o mandril, rode a haste do mandril e mandril de broca recartilhada no sentido contrário ao dos ponteiros do relógio até sentir resistência. Mantenha a pressão quando retirar a broca **(Fig. 42)**.
7. Retire a broca manualmente. Substitua a nova broca, premindo firmemente com um bocado de madeira mole até estar completamente assente.
8. Rode a haste do mandril e mandril da broca recartilhada no sentido dos ponteiros do relógio para travar a broca firmemente na sua posição.
9. Retire ambas as hastes de travamento dos seus orifícios respectivos, ligue os fios da lâmpada e substitua a caixa da mesa de trabalho na caixa do motor. Ligue o instrumento ao receptáculo na parede e prossiga a operação. Guarde cuidadosamente ambas as hastes de travamento num local seguro até ao uso seguinte

Ajuste da profundidade de perfuração

A profundidade de perfuração foi ajustada na fábrica. Muito raramente, após substituir as brocas, pode ser necessário fazer um ajuste da profundidade da broca. Esta porca manual recartilhada e roscada a nível interno pode ser elevada ou baixada até se ter conseguido uma profundidade de perfuração adequada **(Fig. 43)**.

Ajuste de detector de feixe luminoso

1. O comutador do detector de feixe luminoso é activado pelo parafuso de aperto de casquilho hexagonal montado na superfície da mesa de trabalho **(Fig. 44)**.
2. Com a chave hexagonal fornecida, eleve ou baixe o parafuso de aperto até que o detector de feixe luminoso desligue no momento em que é obtida a profundidade total de perfuração.

O aparelho não faz orifícios paralelos

Isto é geralmente causado por:

˘ Detritos acumulados na mesa de trabalho.

˘ Um molde que não é plano em toda a superfície de trabalho inferior.

˘ Permite que o molde se eleve da superfície de trabalho contra a pressão de perfuração. Segure o molde junto à mesa de trabalho mais firmemente e eleve a broca mais devagar.

˘ O molde oscila durante a perfuração. Isto provoca ruptura da broca.

˘ O molde pode deslizar durante a perfuração. Isto também provoca ruptura da broca.

Não inicia operação

˘ Verifique se a ficha não saiu do receptáculo na parede e se o disjuntor do interruptor de alimentação está ligado.

˘ O protector de sobrecarga térmica do motor pode ser activado. Deixe arrefecer durante 0,5 hora.

˘ O fusível pode ter fundido.

O fusível funde

1. Desligue o interruptor de alimentação principal.
2. Retire o fio de alimentação da saída na parede e receptáculo do fio de alimentação.
3. O compartimento de fusíveis está localizado perto do receptáculo do fio de alimentação. Para lhe aceder, insira levemente uma chave de fendas pequena e de cabeça plana na ranhura na parte superior do compartimento de fusíveis. Aplique uma leve pressão do exterior para fazer sair o compartimento de fusíveis.
4. Levante levemente o compensador central do compartimento de fusíveis para libertar o porta-fusível de plástico claro. Deslize o porta-fusível completamente para for a do compartimento de fusíveis.
5. Examine os fusíveis. Se um ou ambos estiverem fundidos, substitua-os por fusíveis que correspondam à tensão do aparelho. Se os dois fusíveis parecerem estar em bom estado e a potência não estiver activada quando o interruptor de alimentação principal de ligar/desligar estiver ligado, devolva o aparelho ao seu distribuidor ou à Coltène/Whaledent.
6. Para voltar a montar o compartimento de fusíveis, deslize o porta-fusível para o compartimento de fusíveis até este encaixar. Substitua o compartimento de fusíveis na parte inferior do receptáculo de potência e encaixe-o.
7. Verifique se o interruptor de alimentação principal está desligado antes de ligar o fio de alimentação ao receptáculo do fio de alimentação e à saída da parede.

O motor eléctrico pára

O motor é fornecido com um protector de sobrecarga térmica inacessível de reinicialização automática. Desligue sempre o aparelho quando não estiver a ser usado.

Caso o aparelho seja deixado ligado acidentalmente por um longo período de tempo, o motor da broca pode desligar automaticamente.

1. Desligue o aparelho.
2. Deixe arrefecer durante cerca de 0,5 hora.
3. Ligue e continue a operação.

Ruído agudo

A causa habitual de ruído agudo são areia e detritos que se introduzem nas peças rotativas. Desligue a máquina, escove e aspire todos os detritos acumulados na área do mandril da broca rotativo.

VI. Instruções de uso dos acessórios

A. Pinos e mangas curtos, médios e compridos

V. Parte III, Passo 3 – Colocação de pinos e mangas

B. Pinos e mangas duplos

V. Parte III, Passo 2 – Colocação de pinos e mangas

C. Pinos e mangas auto-articulados

V. Parte IV, Passo 2 – Fabrico de base de moldes de troquéis Pindex

D. Moldes flexíveis

V. Parte IV, Passo 2 – Fabrico de base de moldes de troquéis Pindex

E. Serra manual sistema Pindex

V. Parte IV, Passo 16 – Fabrico de base de moldes de troquéis Pindex

F. Kit de retromodificação Pindex Laser

Instruções de instalação

1. Cole com fita-cola um bocadinho de papel branco na mesa de trabalho para cobrir o orifício da broca. Retire apenas o papel quando a instalação tiver sido concluída.
2. Ligue o aparelho sistema Pindex Mark II.
3. Faça um orifício no papel.
4. Desligue o aparelho após fazer o orifício.
5. Retire a mesa de trabalho da caixa do motor premindo o pino de travamento da mesa de trabalho e elevando a mesa de trabalho da caixa do motor.
6. Desligue os fios pretos e brancos do braço luminoso da caixa do motor, puxando-os ligeiramente dos conectores.
7. Retire o braço luminoso da mesa de trabalho, removendo os parafusos de tampa hexagonal da parte de baixo da mesa de trabalho. Use a chave hexagonal fornecida.
8. Coloque o novo braço laser aproximadamente na mesma posição que o antigo braço luminoso. Pode usar os mesmos parafusos e arruelas ou os parafuso e arruelas fornecidos. Aperte bem os parafusos, mas não muito. O braço laser tem de ser ajustado manualmente para a sua posição final.
9. Empurre os fios da lâmpada levemente para os conectores e ligue o aparelho. Não tem importância que fio entra em cada casquilho.

CUIDADO: Mantenha as mãos afastadas da broca quando o aparelho estiver ligado. Não olhe fixamente para o feixe laser.

10. Desloque o braço laser por forma a que o feixe laser fique dirigido para o orifício no papel branco na mesa de trabalho.
11. Desligue o aparelho e aperte os parafusos por baixo da plataforma para fixar o braço na sua posição.
12. Volte a alinhar a caixa da mesa de trabalho e a caixa do motor e empurre o pino de travamento da mesa de trabalho. Empurre a plataforma devagar até que o pino de travamento da mesa de trabalho prenda com um estalido. Ligue o aparelho e verifique se o feixe laser fica alinhado com o orifício no papel. Caso o feixe laser não fique alinhado com o orifício, repita os passos 8 a 11.
13. Remova o papel da mesa de trabalho. Cole as duas etiquetas fornecidas na parte de trás do aparelho, logo acima da etiqueta de número de série. A luz laser deve iluminar a ponta da broca quando ligada.

VII. Acessórios

PX102	100	mangas e pinos médios
PX116	100	mangas e pinos compridos
PX117	100	mangas e pinos curtos
PX154	100	mangas e pinos duplos
PX114	1000	mangas e pinos compridos
PX112	1000	mangas e pinos médios
PX115	1000	mangas e pinos curtos
PX153	1000	mangas e pinos duplos
PX155	1000	mangas e pinos médios Tri-Plus
PX156	1000	mangas e pinos compridos Tri-Plus
PX145	100	mangas e pinos auto-articulados
PX144	1000	mangas e pinos auto-articulados
PX145S	1000	mangas auto-articuladas
PX118	100	pinos articulados
PX146	3	moldes flexíveis
PX147	1	molde flexível – arco completo
PX148	2	moldes flexíveis – quadrante esquerdo e direito
PX200		serra manual e lâminas sistema Pindex
P48	100	pinos Pin-Mates
PX125		Kit de retromodificação Laser Pindex (apenas para moldes Mark II)

VIII. Peças sobressalentes

PX119	3	brocas com ponta de carboneto
PX120	1	alargador
PX124	10	lâmpadas
PX201	12	lâminas sobressalentes para serra manual, 0,007"/ 0,18mm
PX202	12	lâminas sobressalentes para serra manual, 0,010"/ 0,25mm
PX301	100	lâminas sobressalentes para serra manual, 0,007"/ 0,18mm
PX302	100	lâminas sobressalentes para serra manual, 0,010"/ 0,25mm
P38	12	lâminas de serra Proxima

IX. Especificações do aparelho

Pindex Laser

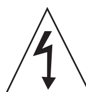
Nº tipo	Peso líquido	Tensão	Corrente	Watts	Fusível
PX113L	8,25 lbs./ 3,7 kg.	115 60 HZ	0,7 amp nominal	100 nominal	2 amp sopro leve
PXM113L	8,25 lbs./ 3,7 kg.	100 50/60 HZ	0,7 amp nominal	100 nominal	2 amp sopro leve
P113LCE	8,25 lbs./ 3,7 kg.	220/230 50/60 HZ	0,5 amp nominal	100 nominal	3AG .75 amp
P113LUK	8,25 lbs./ 3,7 kg.	220/230 50/60 HZ	0,5 amp nominal	100 nominal	3AG .75 amp

X. Marcações no produto



ISO 3862

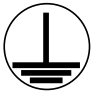
Cuidado (consultar documentos de acompanhamento)

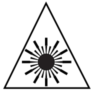


ISO 3862

Cuidado, risco de choque eléctrico




Terminal de condutores de protecção


EN 60825-1

Produto laser da classe II

XI. Perigo

PERIGO: O aparelho deve ser desligado quando não estiver a ser usado. Verifique se os dedos estão afastados da broca antes de premir a base ou empurrar para cima a broca.

CUIDADO: O USO DE CONTROLOS OU AJUSTES OU A REALIZAÇÃO DE PROCEDIMENTOS DIFERENTES DOS ESPECIFICADOS NO GUIA DE PROPRIETÁRIO PODE PROVOCAR EXPOSIÇÃO PERIGOSA À RADIAÇÃO.

CUIDADO: Este produto contém um sistema laser e é classificado como PRODUTO LASER CLASSE II. Para usar devidamente este modelo, leia por favor cuidadosamente o Manual de Instruções e guarde-o para consulta futura. Caso tenha problemas com este modelo, queira contactar o seu "distribuidor de serviço AUTORIZADO" mais próximo. Para evitar a exposição directa ao feixe laser não abra a caixa.

XII. Garantia

Este produto foi fabricado com todo o cuidado e de acordo com requisitos de garantia da qualidade rigorosos. Se, no prazo de um ano a contar da data de compra, for detectado algum defeito de material ou de acabamento no uso normal, este será reparado ou substituído – decisão que cabe à Coltène/Whaledent Inc. A manipulação de qualquer dos componentes, uso indevido, negligência, alteração, danos causados por água, acidente ou falta de uma manutenção ou cuidado adequado anularão esta garantia.

O ACIMA EXPOSTO SUBSTITUI QUAISQUER GARANTIAS EXPRESSAS OU IMPLÍCITAS, INCLUINDO QUAISQUER GARANTIAS DE COMERCIALIZAÇÃO OU APTIDÃO DE USO SEM LIMITE.

A Coltène/Whaledent Inc. não assume responsabilidade por qualquer inconveniente, perda, ferimento ou danos directos, indirectos ou consequenciais que advenham da posse ou uso do produto.

QUALQUER PEDIDO DE INDEMNIZAÇÃO OU QUEBRA DURANTE O TRANSPORTE DEVE SER FEITO DE IMEDIATO AO TRANSPORTADOR.

SE FOR NECESSÁRIA ASSISTÊNCIA NA FÁBRICA, ASSEGURE-SE DE QUE O EQUIPAMENTO É DEVIDAMENTE EMBALADO E DEVOLVIDO À FÁBRICA PRÉ-PAGO E SEGURO.

Σύστημα Pindex

Η Συσκευασία Συμπεριλαμβάνει:

Pindex Laser ή: Οδηγό Ιδιοκτήτη

Περιεχόμενα:

Εργαλείο Ασφάλισης Άξονα

Εργαλείο Σφιγκτήρα

Κλειδί Σύσφιξης Allen (γερμανικό κλειδί)

Διευρυντήρας

Σετ Ελαστικής Εύκαμπτης Μήτρας:

Πλήρες Τόξο

Αριστερό Τεταρτημόριο

Δεξί Τεταρτημόριο

Πρότυπο Προσαρμογής

50 Διπλές Περόνες και Περιβλήματα

100 Αυτοαρθρωτές Περόνες

100 Αυτοαρθρωτά Περιβλήματα

50 Περονών Αρθρωτήρα

Σετ Πρακτικής:

50 Περιβλήματα Περονών, Λευκά

50 Περιβλήματα Περονών, Γκρι

50 Περόνες, Μακριές

50 Περόνες, Κοντές

Μόνο στο Pindex Deluxe:

Συγκρότημα Πεντάλ

Συγκρότημα Πιστολιού Φυσήματος

Pindex Laser:

1. Κινητήρας τρυπανιού / περίβλημα
2. Τραπέζι εργασίας
3. Εξάρτημα συγκράτησης φακού / λέιζερ
4. Ασφάλιση τραπεζιού εργασίας
5. Οπή ασφάλισης άξονα
6. Ασφάλειες
7. Διακόπτης (ON / OFF)
8. Συνδετήρας καλωδίου ηλεκτροδότησης
9. Εγκοπή καλύμματος πρόσβασης λυχνίας
10. Κόκκινος φακός
11. Δακτύλιος χειρολαβής
12. Βίδα ρύθμισης δέσμης φωτός
13. Διακόπτης δέσμης φωτός
14. Ραβδωτός σφιγκτήρας τρυπανιού
15. Τρυπάνι από Καρβίδιο
16. Δακτύλιος σκόνης
17. Δακτύλιος ρύθμισης βάθους τρυπανιού

Σας ευχαριστούμε για την επιλογή του συστήματος τοποθέτησης περονών Pindex®. Έχει σχεδιαστεί και κατασκευαστεί για να σας αποδώσει πολλά χρόνια αξιόπιστης λειτουργίας.

Το Σύστημα Pindex είναι σχεδιασμένο για την υποβοήθηση στην κατασκευή ακριβών μοντέλων και καλουπιών για χρήση στην κατασκευή οδοντιατρικών αποκαταστάσεων.

Το Σύστημα Pindex χρησιμοποιείται επίσης για την ακριβή διάνοιξη παράλληκων οπών στο κάτω μέρος του μοντέλου. Μπορείτε τότε να συγκολλήσετε τις Πεώόνες Ακριβείας Pindex μέσα στις παράλληλες οπές. Οι περόνες επιλέγονται με βάση το διαθέσιμο χώρο.

Ο ακριβής τρυπανισμός των καλουπιών και τμημάτων του πρωτότυπου μοντέλου επιτρέπει στον τεχνικό να αποσυναρμολογήσει και να επανασυναρμολογήσει το μοντέλο κατ' επανάληψη και με ακρίβεια για τη διεθκόλυνση της κατασκευής των αποκαταστάσεων.

Αυτός ο οδηγός ιδιοκτήτη θα σας παρέχει βήμα προς βήμα οδηγΏες για την παραγωγή μοντέλων και καλουπιών ακριβείας.

I. Οδηγίες πριν τον τρυπανισμό

1. Το κύριο μοντέλο εγχύνεται σε πέτρα ή εποξική ρητίνη (**Εικόνα 1**).
2. Η βάση του μοντέλου περικόπτεται τελείως επίπεδη στο εργαλείο κοπής μοντέλου (**Εικόνα 2**) έτσι ώστε το πάχος του μοντέλου από τη βάση μέχρι τα περιθώρια προετοιμασίας να είναι περίπου 15 mm (**Εικόνα 3**).
3. Τα τμήματα και τα καλούπια είναι προσχεδιασμένα και οι ήέσεις των περονών είναι σημασμένες με ένα μολύβι στην οδοντωτή πλευρά του μοντέλου (**Εικόνα 4**) πριν από τη διάνοιξη οπών (**Εικόνα 5**).
4. Όταν δύο περόνες είναι κοντά, είναι σημαντικό να αφήνετε επαρκές χώρο για την τοποθέτηση των περιβλημάτων (**Εικόνα 6**). Εάν αυτό δεν είναι δυνατόν, πρέπει να χρησιμοποιήσετε διπλή περόνη (**Εικόνα 7**).
5. Κάθε καλούπι ή τμήμα πρέπει να έχει είτε δύο περόνες είτε μια διπλή περόνη (**Εικόνα 13**).

II. Τρυπανισμός οπών περονών

1. Για καλύτερα αποτελέσματα, να χρησιμοποιείτε ένα ελαφρώς υγρό μοντέλο.
2. Ανοίξτε το διακόπτη (θέση ON). Θα ανάψει η κόκκινη λυχνία πιλότος.
3. Τοποθετήστε το μοντέλο σε επιφάνεια εργασίας και ευηυγραμμίστε τις σημάνσεις του μολυβιού με την αναμμένη κουκίδα (**Εικόνα 5**).
4. Μετά τον τρυπανισμό όλων των οπών, χαράξτε κάθε οπή στημ οποία πρόκειται να τοποθετηθεί διπλή περόνη ή περόνη Tri-Plus με ένα λεπτό διαχωριστικό δίσκο (**Εικόνα 8, 9 και 10).**
5. Καθαρίστε καλά το μοντέλο και τις οπές από τις ακαθαρσίες, με τη χρήση αίρα υπό πίεση . Μπορείτε να συνδέσετε το μοντέλο Deluxe με μια έξοδο αέρα υπό πίεση.

Κρατήστε σταθερά το μοντέλο με τους δύο αντίχειρες και πιάστε το μεγάλο μαύρο δακτύλιο με τα άλλα δάκτυλα. Πιέστε αργά με ίση πίεση και από τις δύο πλευρές, αφήνοντας ολόκληρο το περίβλημα του τραπεζιού εργασίας να συρθεί προς τα κάτω μέχρι να φτάσει στο άκρο (θα σβήσει αυτόματα η

κυχνία). Τρυπήστε όλες τις οπές διαδοχικά σε πλήρες βάθος. Να μην ασκείτε δίναμη. προωθήστε αργά και αφήστε το τρυπάνι να κάνει τον τρυπανισμό.

III. Τοποθέτηση περονών και περιβλημάτων

1. Βάλτε μια μικρή ποσότητα από συμπιεσμένη κυανοακρυλική συγκολλητική ουσία σε ένα μικρό κομμάτι μαλακού κεριού (**Εικόνα 11**).
2. Βυθίστε ελαφρά κάθε Περόνη Pindex μέσα στη συγκολλητική ουσία και τοποθετήστε την στην κατάλληλη οπή περόνης. Για διευκόλυνση στην πρόσβαση και τοποθέτηση, τοποθετήστε πρώτα τις κοντές Περόνες Pindex και τις διπλές περόμες (**Εικόνα 12**). Πρέπει να ευθυγραμμίσετε τη διπλή περόνη έτσι ώστε το αντιπεριστροφικό πτερύγιο (στοπ) να ταιριάζει μέσα στην εγκοπή του μοντέλου (**Ειξόνα 12**). Μετά τοποθετήστε στη θέση τους τις μακριές Περόνες Pindex (**Εικόνα 13**).
3. Τοποθετήστε τα γκρι περιβλήματα στις κοντές περόνες (**Εικόνα 14**).
4. Τοποθετήστε το μεταλλικό περίβλημα στη διπλή περόνη (**Εικόνα 15**).
5. Τοποθετήστε τα γκρι περιβλήματα στις μακριές περόνες (**Εικόνα 16**). Όταν χργσιμοποιείτε καφέ ή κίτρινα περιβλήματα, τοποθετήστε τα στις μεσαίες πεώόνες.
6. Το επίπεδο τμήμα του περιβλήματος θα πρέπει να βρίσκεται απέναντι από το επίπεδο τμήμα του άλλου περιβλήματος σε κάθε καλούπι.

IV. Κατασκευή βάσης μοντέλου καλουπιού Pindex

1. Βάλτε κερί λαναρίσματος στο επάνω μέρος των μακριών περονών. Θα πρέπει να είναι αρκετά πλατύ ώστε να μπορεί να τοποθετηθεί ποκύ κοντά στα ανοίγματα του περιβλήματος των κοντών περονών και των διπλώμ περονών (**Εικόνες 17 και 18**).
2. Εισάγετε τις περόνες του περιγράμματος προσαρμογής μέσα από τις οπές της λαστιχένιας μήτρας. Βάλτε ένα περίβλημα άρθρωσης σε κάθε περόνη.
3. α. Για αναγνώριση ιατρού ή ασθενούς (ή και των δύο), εισάψετε την παρεχόμενη ταινία αλουμινίου (**Εικόνα 19**) μέσα στις εγκοπές με την τθπωμένη πλευρά στην πλευρά του τοιχώματος της μήτρας και τις προεκτάσειρ λυγισμένες προς τα μέσα (**Εικόνα 20**). Η μήτρα είναι τώρα έτοιμη για την κατασξευή της βάσης (**Εικόνα 21**).

   β. Το όνομα και το λογότυπο του εργαστηρίου μπορούν να εμφανίζονται μονίμως, με την επικόλληση μιας λαστιχένιας σφραγίδας μέσα στην παρεχόμενη εσοχή στην εύκαμπτη μήτρα.
4. Λιπάνετε το μοντέλο.
5. Ανακινήστε ελαφρά την πέτρα κάτω από το κερί λαναρίσματος και γύρω από τα περιβλήματα των περονών (**Εικόνα 22**).
6. Γεμίστε τη λαστιχένια μήτρα με πέτρα (**Εικόνα 23**).
7. Τοποθετήστε προσεκτικά το μοντέλο του καλουπιού στη θίση του (**Εικόνα 24**) και σκουπίστε την υπερβάλλουσα ποσότητα πέτρας. Αφήστε να κατακαθίσει.
8. Διαχωρίστε την πλάκα άρθρωσης βάσης από τη λαστιχένια μήτρα (**Εικόνα 25**) και διαχωρίστε το μοντέλο από τη λαστιχένια μήτρα.
9. Αφαιρέστε την περίσσεια ποσότητα πέτρας στο εργαλείο κοπής μοντέλου (**Εικόνα 26**).
10. Πιάστε τις περόνες άρθρωσης μέσα στα περιβλήματα (**Εικόνα 27**).
11. Λιπάνετε και προσαρμόστε τον αρθρωτή (**Εικόνα 28**).
12. Διαχωρίστε το μοντέλο από τον αρθρωτή τραβώντας το σταθερά (**Εικόνα 29**).
13. Αφαιρέστε το κερί λαναρίσματος (**Εικόνα 30**) έτσι ώστε όλες οι περόνες και τα περιβλήματα να είναι εκτεθειμένα (**Εικόνα 31**).
14. Αυτό δημιουργεί ένα παράθυρο το οποίο παρέχει πρόσβαση στις Περόνες Pindex, έτσι ώστε να μπορείτε να ανασηκώσετε τα καλούπια για εύκολη αφαίρεση από το μοντέλο (**Εικόνα 32**).
15. Το τελειωμένο πρότυπο με τις περόνες, μπορεί να αφαιρεθεί ολόκληρο σπρώχνοντας προς τα πάνω τις περόνες με τη χρήση της γωνίας του πάγκου του εώγαστηρίου (**Εικόνα 33**).
16. Μπορείτε να διαχωρίσετε σε τμήματα τα καλούπια από το κάτω μέρος του μοντέλου με τη χρήση του χειροκίνητου πριονιού Pindex (**Εικόνα 34**) ξαι μετά προσαρμόζοντας τα τελευταία 2 mm της πέτρας, διατηρώντας τα ενδοξεντρικά περιθώρια (**Εικόνα 35**).
17. Μπορείτε να διαχωρίσετε σε τμήματα τα καλούπια με συμβατικό τρόπο, από πάνω, με μία λεπτή λεπίδα στο Χειροκίνητο Πριόνι Pindex.
18. Μετά περικόψτε τα ανεξάρτητα καλούπια και επανασυναρμολογήστε τα, ετοιμάζοντάς τα για την κατασκευή κέρινων προτύπων (**Εικόνα 36**).

V. Επίλυση προβλημάτων, συντήρηση και επισκευές

Η σωστή συντήρηση και φροντίδα της μονάδας τρυπανισμού του Συστήματορ Pindex θα ελαχιστοποιήσει τις φθορές, την αντικατάσταση των εξαρτημάτων και την ανάγκη τηλεφωνημάτων για συντήρηση.

Λίπανση και καθαρισμός

Όλα τα έδρανα και οι τριβείς σε όλο το μηχάνημα είναι μόνιμα λιπασμένα και δεν απαιτούν επιπλέον συντήρηση.

Καθαρίστε με ηλεκτρική σκούπα ή σκουπίστε κάθε συσσωρευμένη ακαθαρσία ξαι σκόνη.

ΝΑ ΜΗ ΧΡΗΣΙΜΟΠΟΙΕΙΤΕ ΑΕΡΑ ΥΠΟ ΠΙΕΣΗ ΓΙΑ ΝΑ ΚΑΘΑΡΙΣΕΤΕ ΤΟ ΜΗΧΑΝΗΜΑ. Η πίεσγ μπορεί να σπρώξει τις ακαθαρσίες μέσα στα κινούμενα εξαρτήματα.

Η συσσώρευση ρινισμάτων και ακαθαρσιών και ο μη τακτικός καθαρισμός, είναι οι κυριότερες αιτίες για πρόκληση απώλειας χρόνου εργασΏας, φθορά εξαρτημάτων και συχνά τηλεφωνήματα για συντήρηση. Πρέπει να αφαιρείτε συχνά τις ακαθαρσίες που παράγονται κατά τις λειτουργίες τρυπαμισμού. Το σκούπισμα ή η χρήση ηλεκτρικής σκούπας θα καθαρίσουν κάθε ακαθαρσία, ειδικά από το τραπέζι εργασία και την περιοχή συγκροτήματος σφιγκτήρα τρυπανιού. Γύρω από το συγκρότημα του σφιγκτήρα του τρυπανιού είναι ένας δακτύλιος συλλογής σκόνης. Ο δακτύλιος συλλέγει το μεγαλύτερο μέρορ των ακαθαρσιών που παράγονται από τον τρυπανισμό και αποτρέπει την είσοδο αυτών των ακαθαρσιών σε άλλα τμήματα της συσκευής. Σκουπίστε προσεκτικά με βούρτσα ή ηλεκτρική σκούπα τη συσσώρευση των ακαθαρσιών (**Εικόνα 37**).

Η καθαρότητα του οργάνου είναι η πιο απλή εξασφάλιση

συνεχόμενης ακρίβειας.

Απαίτηση υπερβολικής πίεσης

Εάν απαιτείται υπερβολική πίεση για να κρατήσετε στη θέση τοθ το μοντέλο κατά τη διάρκεια ου τρυπανισμού, επιθεωρήστε το τρυπάνι προσεκτικά. Μπορεί να είναι φθαρμένο και να χρειάζεται αντικατάσταση.

Να μη χαμηλώνετε απότομα ή πολύ γρήγορα το τραπέζι εργασίας. Να χρησιμοποιείτε αργή και σταδιακή κίνηση και να αφήνετε το τρυπάνι να τρυπάει μόνο του.

Αντικατάσταση τρυπανιού

1. Αποσυνδέστε το φις από την πρίζα του τοίχου.
2. Πιέστε την ασφάλεια του τραπεζιού εργασίας και σηκώστε την απαλά μέχρι να απελευθερωθεί από το περίβλημα τρυπανιού / κινητήρα (**Εικόνα 38 arrow 2**).
3. Αποσυνδέστε τους ακροδέκτες συνδετήρα της λυχνίας.
4. Τοποθετήστε τη ράβδο ασφάλισης άξονα μέσα στην οπή ασφάλισης άξονα για όσο μπορεί να εισαχθεί με ευκολία. Περιστρέψτε απαλά μέχρι να γλιστρήσει η ράβδος ασφάλισης άξονα μέσα στην παρεχόμενη οπή. Αυτό θα ασφαλίσει το σφιγκτήρα του τρυπανιού στη θέση του και θα αποτρέψει κάθε περιστροφή (**Ειξόνα 39 και 40 arrow 4**).
5. Τοποθετήστε τη ράβδο σφιγκτήρα μέσα στην οπή ασφάλισης σφιγκτήρα (**Εικόνες 37 arrow 5**).
6. Για να ανοίξετε το σφιγκτήρα, περιστρέψτε τη ράβδο του σφιγκτήρα και τον οδοντωτό σφιγκτήρα του τρυπανιού αριστερόστροφα μέχρι να νιώσετε αντΏσταση. Διατηρήστε την πίεση καθώς αφαιρείτε το τρυπάνι (**Εικόνες 42).**
7. Αφαιρέστε το τρυπάνι με το χέρι. Αντικαταστήστε με νέο τρυπάνι, πιέζοντας σταθερά με ένα κομμάτι μαλακού ξύλου μέχρι να καθίσει πλήρως στη θέση του.
8. Περιστρέψτε τη ράβδο του σφιγκτήρα και τον οδοντωτό σφιγκτήρα του τρυπανιού δεξιόστροφα για να ασφαλίσετε το τρυπάνι σταθερά στη θέση του.
9. Αφαιρέστε και τις δύο ασφαλιστικές ράβδους από τις αντΏστοιχες οπές τους, συνδέστε τους ακροδέκτες της λυχνίας και αντικαταστόστε το περίβλημα του τραπεζιού εργασίας στο περίβλημα του κινητήρα. Συνδέστε το όργανο στην πρίζα ηλεκτροπαροχής και συνεχίστε με την εργασία. Αποθηκεύστε προσεκτικά και τις δύο ασφαλιστικές ράβδους σε ασφαλή θέση για μελλοντική χρήση.

Ρύθμιση βάθους τρυπανισμού

Το βάθος τρυπανισμού είναι ρυθμισμένο από το εργοστάσιο. Σε σπάνιες περιπτώσεις, μετά την αλλαγή τρυπανιών, μπορεί να είναι αναγκαία η ρύθμιση βάθους τρυπανισμού. Μπορείτε να ανυψώσετε ή να χαμηλώσετε αυτϋ το ραβδωτό, με εσωτερικό σπείρωμα παξιμάδι μέχρι να επιτύχετε το σωστό βάθος τρυπανισμού (**Εικόνα 43**).

Ρύθμιση ακτίνας φωτός σκόπευσης

1. Ενεργοποιείτε το διακόπτη εντοπιστή της ακτίνας φωτϋς από την εξαγωνική βίδα που βρίσκεται στην επιφάνεια του τραπεζιού εργασίας (**Εικόνα 44 arrow 12**).
2. Με το παρεχόμενο εξαγωνικό κλειδί, ανυψώστε ή χαμηλώστε την εξαγωνική βίδα μέχρι να σβήσει ο εντοπιστής ακτίνας φωτός τη στιγμή που έχει επιτευχθεί το πλήρες βάθος τρυπανισμού.

Η μονάδα δεν ανοίγει παράλληλες οπές

Αυτό προκαλείται συνήθως από:

- Συσσώρευση ακαθαρσιών στο τραπέζι εργασίας.
- Δεν είναι ολόκληρη η κάτω επιφάνεια επαφής του μοντέλου σε επαφή με τγν επιφάνεια εργασίας.
- Υπάρχει ανύψωση του μοντέλου από την επιφάνεια εργασίας προκαλούμενη από την πίεση τρυπανισμού. Να κρατάτε το μοντέλο κάτω προς το τραπέζι εώγασίας περισσότερο σταθερά και να ανυψώνετε πιο αργά το τρυπάνι.
- Το μοντέλο κινείται κατά τη διάρκεια του τρυπανισμού. Αυτό θα προκαλίσει σπάσιμο του τρυπανιού.
- Το μοντέλο έχει περιθώριο γλιστρήματος κατά τη διάρκεια του τρυπανισμού. Αυτό θα προκαλέσει επίσης σπάσιμο του τρυπανιού.

Δεν ξεκινάει

- Ελέγξτε για να καθορίσετε ότι δεν έχει βγει το φις από την παροχή ηλεκτροδότησης και ότι ο ασφαλειοδιακόπτης ηλεκτροδότησης είναι στη θέση ON (ΑΝΟΙΚΤΟΣ).
- Μπορεί να έχει ενεργοποιηθεί το σύστημα προστασίας θπερφόρτωσης. Αφήστε μισή ώρα για να κρυώσει.
- Μπορεί να έχει καεί η ασφάλεια.

Καμένη ασφάλεια

1. Γυρίστε τον κύριο διακόπτη ηλεκτροδότησης στη θέση OFF (ΚΛΕΙΣΤΟΣ).
2. Αφαιρέστε το καλώδιο ηλεκτροπαροχής από την πρίζα και την υποδοχή ηλεκτροπαροχής.
3. Η ασφαλειοθήκη βρίσκεται δίπλα στην υποδοχή ηλεκτροπαροχής. Για πρόσβαση, εισάγετε ελαφρά ένα μικρό κατσαβίδι με επίπεδη μύτη στην εγκοπή του άνω τμήματος της ασφαλειοθήκης. Εφαρμόστε ελαφρά πίεση προς τα έξω για μα σύρετε προς τα έξω την ασφαλειοθήκη.
4. Ανυψώστε απαλά το κεντρικό πτερύγιο της ασφαλειοθήκης για να απελεθθερώσετε τη διαφανή πλαστική ασφαλειοθήκη. Τραβήξτε τελείως έξω το εξάώτημα συγκράτησης ασφαλειών από την ασφαλειοθήκη.
5. Εξετάστε τις ασφάλειες. Εάν οποιαδήποτε από τις δύο (ή και οι δύο) είναι καμένες, αντικαταστήστε τις με ασφάλειες που ταιριάζουν με την τάση της μονάδας. Εάν και οι δύο ασφάλειες φαίνονται να είναι σε καλή κατάσταση και η ηλεκτροδότηση δεν είναι ενεργοποιημένη όταν ο κύριος διακόπτης (on/off) βρΏσκεται στην ανοικτή θέση (ON), επιστρέψτε τη μονάδα στον αντιπρόσωπό σας ό στην Coltene/Whaledent.
6. Για την επανασυναρμολόγηση της ασφαλειοθήκης, σύρατε το εξάρτημα σθγκράτησης ασφαλειών πίσω μέσα στην ασφαλειοθήκη μέχρι να πιάσει στη θέση του. Αντικαταστήστε την ασφαλειοθήκη μέσα στο χαμηλότερο τμήμα της υποδοχής ηλεκτροπαροχής. Θα ασφαλίσει στη θέση της.
7. Βεβαιωθείτε ότι ο κύριος διακόπτης ηλεκτροπαροχής είναι σε θέση OFF (ΚΛΕΙΣΤΟΣ) πριν βάλετε το καλώδιο ηλεκτροπαροχής στην υποδοχή ηλεκτροπαροχής και την πρίζα τοίχου.

Ο ηλεκτρικός κινητήρας σταματάει

Ο κινητήρας διατίθεται με ένα αυτόματο μη προσβάσιμο εξάρτημα προστασίας θερμικής υπερφόρτωσης. Να σβήνετε Φαμέσως τη μονάδα (θέση OFF) όταν δεν τη χρησιμοποιείτε.

Στην περίπτωση που έχει αφεθεί η μονάδα ανοικτή (θέση ON) για μεγάλη χρονική περίοδο, ο ηλεκτρικός κινητήρας θα κλείσει αυτόματα.

1. Κλείστε τη μονάδα (θέση OFF).
2. Αφήστε να κρυώσει για περίπου μισή ώρα.
3. Ανοίξτε τη μονάδα (θέση ON) και συνεχίστε τη λειτουργία.

Τρίξιμο / Στρίγκλισμα

Η συνήθης αιτία για το στρίγκλισμα είναι τα ρινίσματα και οι ακαθαρσίες που υπάρχουν στα περιστρεφόμενα εξαρτήματα. Κλείστε το μηχάμημα (θέση OFF) και σκουπίστε με βούρτσα και ηλεκτρική σκούπα κάθε συσσώρεθση ακαθαρσίας στην περιστρεφόμενη περιοχή του σφιγκτήρα τρυπανιού.

VI. Οδηγίες χρήσης παρελκομένων

Α. Μακριές, Μεσαίες και Κοντές Περόνες και Περιβλήματα

Δείτε Ενότητα III, Βήμα 3 - Τοποθέτηση Περονών και Περιβλημάτων

Β. Διπλές Περόνες και Περιβλήματα

Δείτε Ενότητα III, Βήμα 2 - Τοποθέτηση Περονών και Περιβλημάτων

Γ. Αυτο-Γ Περόνες Άρθρωσης και Περιβλήματα

Δείτε Ενότητα IV Βήμα 2 - Κατασκευή Βάσης Μοντέλου Καλουπιού Pindex

Δ. Εύκαμπτες Μήτρες

Δείτε Ενότητα IV Βήμα 2 - Κατασκευή Βάσης Μοντέλου Καλουπιού Pindex

Ε. Χειροκίνητο Πριόνι Συστήματος Pindex

Δείτε Ενότητα IV Βήμα 16 - Κατασκευή Βάσης Μοντέλου Καλουπιού Pindex

ΣΤ. Σετ Λέιζερ Pindex Retro-fit

Οδηγίες Εγκατάστασης

1. Επικολλήστε ένα μικρό κομμάτι λευκού χαρτιού στο τραπέζι εργασίας για να καλύψετε την οπή τρυπανισμού. Να μην αφαιρέσετε το χαώτί μέχρι να έχει ολοκληρωθεί η εγκατάσταση.
2. Ανοίξτε τη μονάδα Pindex System Mark II unit (θέση ON).
3. Ανοίξτε μια οπή στο χαρτί.
4. Κλείστε τη μονάδα (θέση OFF) μετά τη διάνοιξη της οπής.
5. Αφαιρέστε το τραπέζι εργασίας από το περίβλημα του κινητήρα πιέζονταρ προς τα μέσα την ασφαλιστική περόνη και ανασηκώνοντας το τραπέζι εργασΏας μακριά από το περίβλημα του κινητήρα.
6. Αποσυνδέστε το μαύρο και το λευκό καλώδιο από το βραχίονα στο περίβλημα του κινητήρα, τραβώντας τα απαλά από τους συνδετήρες.
7. Αφαιρέστε το βραχίονα από το τραπέζι εργασίας, αφαιρώντας τις εξαγωνιξές βίδες που βρίσκονται στην κάτω πλευρά του τραπεζιού εργασίας. Χρησιμοποιήστε το εξαγωνικό κλειδί.
8. Τοποθετήστε το νέο βραχίονα λέιζερ περίπου στην ίδια θέση με τον πακιό βραχίονα. Μπορείτε να χρησιμοποιήσετε τις ίδιες βίδες και ροδέλες ή τις παρεχόμενες βίδες και ροδέλες. Βιδώστε τις βίδες εφαρμοστά, αλλά όχι σωικτά. Πρέπει να ρυθμίσετε το βραχίονα λέιζερ σε μια τελική θέση με το χέρι.
9. Σπρώξτε τα καλώδια της λυχνίας απαλά μέσα στους συνδετήρες και ανοίντε τη μονάδα (θέση ON). Δεν έχει σημασία πιο καλώδιο πάει σε μια εγκοπή.

ΠΡΟΣΟΧΗ: Να διατηρείτε τα χέρια σας μακριά από το τρυπάνι όταν είναι ανοικτή η μονάδα. Να μην κοιτάτε μέσα στη δέσμη λέιζερ.

10. Μετακινήστε το βραχίονα λέιζερ έτσι ώστε η δέσμη λέιζερ να κατευθύνεται μέσα στην οπή του λευκού χαρτιού στο τραπέζι εργασίας.
11. Κλείστε τη μονάδα (θέση OFF) και σφίξτε τις βίδες κάτω από την πλατφόρμα ψια να ασφαλίσετε το βραχίονα στη θέση του.
12. Επανευθυγραμμίστε το τραπέζι εργασίας και το περίβλημα του κινητήρα ξαι εισάγετε την ασφαλιστική περόνη του τραπεζιού εργασίας. Πιέστε αργά προς τα κάτω την πλατφόρμα μέχρι να ασφαλίσει στη θέση της η ασφαλιστική περόνη. Ανοίξτε τη μονάδα (θέση ON) και ελέγξτε για το εάν η ακτίνα λέιζερ ευηυγραμμίζεται με την οπή στο χαρτί. Εάν δεν ευθυγραμμιστεί η δέσμη λέιζερ με την οπή, επαναλάβετε τα βήματα 8 έως 11.
13. Αφαιρέστε το χαρτί από το τραπέζι εργασίας. Επικολλήστε τις δύο παρεχόμενες πινακίδες στο πίσω μέρος της μονάδας, απευθείας πάνω από την πινακίδα του σειριακού αριθμού. Το φως λέιζερ θα πρέπει να φωτίσει το άκρο τοθ τρυπανιού όταν ανάβει.

VII. Παρελκόμενα

PX102	100	Μεσαίες Περόνες και Περιβλήματα
PX116	100	Μακριές Περόνες και Περιβλήματα
PX117	100	Κοντές Περόνες και Περιβλήματα
PX154	100	Διπλές Περόνες και Περιβλήματα
PX114	1000	Μακριές Περόνες και Περιβλήματα
PX112	1000	Μεσαίες Περόνες και Περιβλήματα
PX115	1000	Κοντές Περόνες και Περιβλήματα
PX153	1000	Διπλές Περόνες και Περιβλήματα
PX155	1000	Μεσαίες Περόνες Tri-Plus και Περιβλήματα
PX156	1000	Μακρές Περόνες Tri-Plus και Περιβλήματα
PX145	100	Αυτοαρθρωτές Περόνες και Περιβλήματα
PX144	1000	Αυτοαρθρωτές Περόνες και Περιβλήματα
PX145S	1000	Αυτοαρθρωτά Περιβλήματα
PX118	100	Περόνες Άρθρωσης
PX146	3	Εύκαμπτες Μήτρες
PX147	1	Εύκαμπτη Μήτρα - Πλήρες Τόξο
PX148	2	Εύκαμπτες Μήτρες - Αριστερό και Δεξί Τεταρτημόριο
PX200		Χειροκίνητο Πριόνι Συστήματος Pindex και Λεπίδες
P48	100	100 Περόνες Pin-Mates
PX125		Σετ Λέιζερ Pindex Retro-fit

VIII. Ανταλλακτικά

PX119	3	Τρυπάνια Καρβιδίου
PX120	1	Διευρυντήρας
PX124	10	Λάμπες
PX201	12	Ανταλλακτικές Λεπίδες για το Χειροκίνητο Πριόνι 0,18 mm

PX202	12	Ανταλλακτικές Λεπίδες για το Χειροκίνητο Πριόνι 0,25 mm
PX301	100	Ανταλλακτικές Λεπίδες για το Χειροκίνητο Πριόνι 0,18 mm
PX302	100	Ανταλλακτικές Λεπίδες για το Χειροκίνητο Πριόνι 0,25 mm
P38	12	Λεπίδες Πριονιού Proxima

IX. Προδιαγραφές μονάδας

Pindex Laser

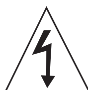
Αρ. Κατ.	Καθ. Βάρος	Τάση	Ένταση	Watt	Ασφάλεια
PX113L	3,7 kg	115 60 HZ	0,7 amp ονομαστ.	100 ονομαστ.	2 amp βραδειάς τήξης
PXM113L	3,7 kg	100 50/60 HZ	0,7 amp ονομαστ.	100 ονομαστ.	2 amp βραδειάς τήξης
P113LCE	3,7 kg	220/230 50/60 HZ	0,5 amp ονομαστ.	100 ονομαστ.	3AG .75 amp
P113LUK	3,7 kg	220/230 50/60 HZ	0,5 amp ονομαστ.	100 ονομαστ.	3AG .75 amp

X. Σημάνσεις προϊόντος



ISO 3862

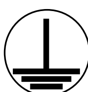
Προσοχή (ανατρέξτε στα συνοδευτικά έγγραφα)



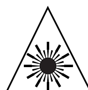
ISO 3862

Προσοχή: κίνδυνος ηλεκτροπληξίας





Προστατευτικό Τερματικό Εξαρτήματος Επαφής



EN 60825-1

Προϊόν Λέιζερ Κλάσης II

XI. Προειδοποιήσεις

ΠΡΟΕΙΔΟΠΟΙΗΣΗ: Θα πρέπει να κλείνετε τη μονάδα (θέση off) όταν δεν τη χρησιμοποιείτε. Βεβαιωθείτε ότι τα δάκτυλα σας είναι μακριά από το τρυπάνι πριν πιέσετε τη βάση προς τα κάτω ή πριν σπρώξετε προς τα πάνω το τρυπάνι.

ΠΡΟΣΟΧΗ: Η ΧΡΗΣΗ ΤΩΝ ΧΕΙΡΙΣΤΗΡΙΩΝ Ή Η ΡΥΘΜΙΣΗ ΑΠΟΔΟΣΗΣ Ή ΔΙΑΔΙΚΑΣΙΕΣ ΑΛΥΕΣ ΑΠΟ ΑΥΤΕΣ ΠΟΥ ΚΑΘΟΡΙΖΟΝΤΑΙ ΣΤΟΝ ΟΔΗΓΟ ΧΕΙΡΙΣΤΗ, ΜΠΟΡΕΙ ΝΑ ΕΧΟΥΝ ΣΑΝ ΑΠœΤΕΛΕΣΜΑ ΕΠΙΚΙΝΔΥΝΗ ΕΚΘΕΣΗ ΣΕ ΑΚΤΙΝΟΒΟΛΙΑ.

ΠΡΟΣΟΧΗ: Αυτό το προϊόν περιέχει ένα σύστημα λέιζερ και είναι ταξινομηλένο ως ΠΡΟΪΟΝ ΛΕΪΖΕΡ ΚΛΑΣΣΗΣ II. Για σωστή χρήση αυτού του προϊόντος, διαβάστε προσεκτικά το Εγχειρίδιο Χρήσης και διατηρήστε αυτό το εγχειρίδιο για μελλοντική αναφορά. Σε περίπτωση οποιουδήποτε προβλήματος με αυτό το μοντέλο, παρακαλείσθε να επικοινωνήσετε με τον πλησιέστερο ΕΞΟΥΣΙΟΔΟΤΗΜΕΝΟ αντιπρόσωπο συντήρησης. Για να αποφύγετε απευθείας έκθεση στη δέσμη λέιζερ, να μην προσπαθείτε να ανοίξετε το περίβλημα.

XII. Εγγύηση

Αυτό το προϊόν έχει κατασκευαστεί με προσοχή και πληροί αυστηρές απαιτήσεις εξασφάλισης ποιότητας. Εάν, κατά τη φυσιολογική χρήση, το υλικό ή η κατασκευή του αποδειχθούν ελαττωματικά εντός ενός έτους από την ημερομηνία αγοράς, θα επισκευαστεί ή θα αντικατασταθεί κατά την κρίση της Whaledent. Η παρέμβαση σε οποιοδήποτε εξάρτημα, η κακή χρήση, η αμέλεια, η τροποποίηση, η ζημιά με νερό, τα ατυχήματα ή η απουσία λογικής και κατάλληλης συντήρησης και φροντίδας καθιστούν άκυρη την παρούσα εγγύηση.

ΤΑ ΠΡΟΗΓΟΥΜΕΝΑ ΕΙΝΑΙ ΣΕ ΑΝΤΙΚΑΤΑΣΤΑΣΗ ΟΠΟΙΟΝΔΗΠΟΤΕ ΡΗΤΟΝ Ή ΥΠΟΝΟΟΥΜΕΝΩΝ ΕΓΓΥΗΣΕΩΝ ΣΥΜΠΕΡΙΛΑΜΒΑΝΟΜΕΝΩΝ, ΧΩΡΙΣ ΠΕΡΙΟΡΙΣΜΟ, ΟΠΟΙΩΝΔΗΠΟΤΕ ΕΓΓΥΗΣΕΩΝ ΕΜΠΟΡΕΥΣΙΜΟΤΗΤΑΣ Ή ΚΑΤΑΛΛΗΛΟΤΗΤΑΣ ΧΡΗΣΗΣ.

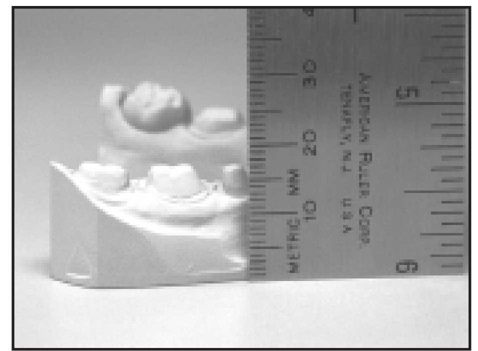
Η Coltène/Whaledent Inc. δε φέρει καμία ευθύνη για οποιαδήποτε ενόχληση, απώλεια, τραυματισμό ή άμεση, έμμεση ή επακόλουθη ζημιά που μπορεί να προκύψει από την κατοχή ή τη χρήση αυτού του προϊόντος.

ΟΠΟΙΑΔΗΠΟΤΕ ΑΠΑΙΤΗΣΗ ΚΑΤΟΠΙΝ ΖΗΜΙΑΣ Ή ΘΡΑΥΣΗΣ ΚΑΤΑ ΤΗ ΜΕΤΑΦΟΡΑ ΘΑ ΠΡΕΠΕΙ ΝΑ ΥΠΟΒΛΗΘΕΙ ΑΜΕΣΩΣ ΚΑΤΑ ΤΟΥ ΜΕΤΑΦΟΡΕΑ.

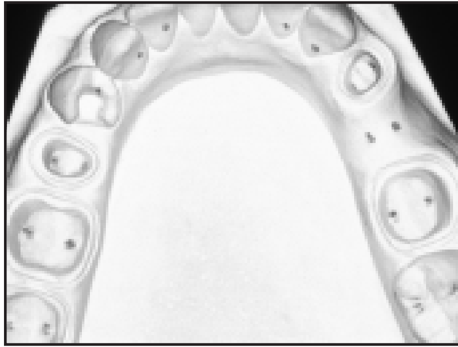
ΕΑΝ ΑΠΑΙΤΕΙΤΑΙ ΣΥΝΤΗΡΗΣΗ ΑΠΟ ΤΟ ΕΡΓΟΣΤΑΣΙΟ, ΝΑ ΒΕΒΑΙΩΘΕΙΤΕ ΓΙΑ ΤΗ ΣΩΣΤΗ ”ΥΣΚΕΥΑΣΙΑ ΤΟΥ ΕΞΟΠΛΙΣΜΟΥ ΚΑΙ ΝΑ ΤΟ ΕΠΙΣΤΡΕΨΕΤΕ ΜΕ ΠΡΟΠΛΗΡΩΜΕΝΗ ΚΑΙ ΑΣΦΝΛΙΣΜΕΝΗ ΑΠΟΣΤΟΛΗ ΣΤΟ ΕΡΓΟΣΤΑΣΙΟ.

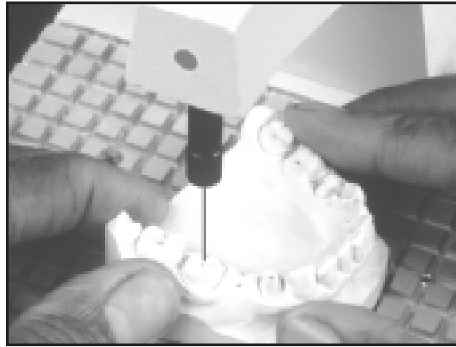

01.

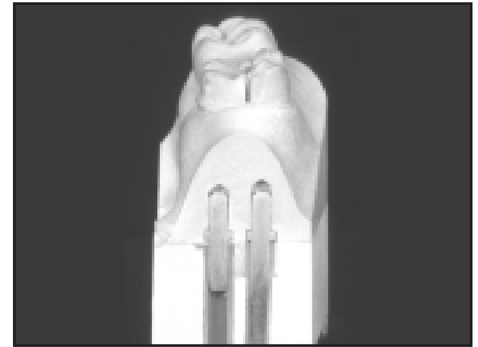

02.

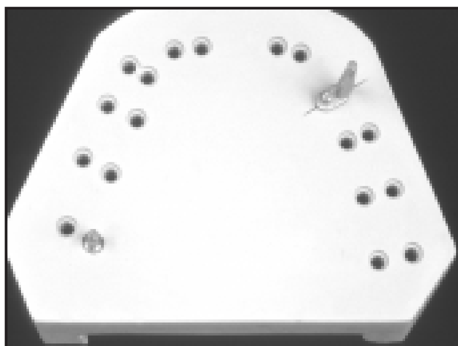


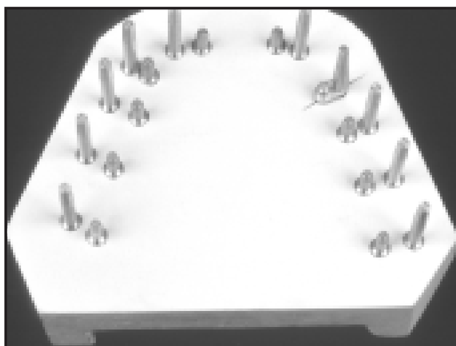
03.

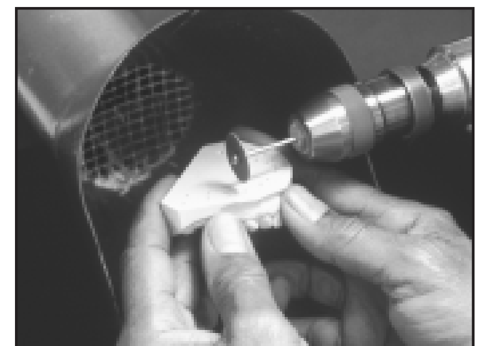

04.

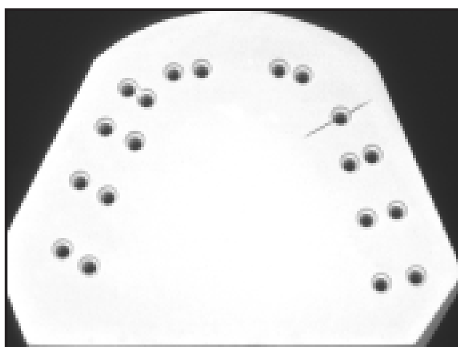

05.


06.


07.

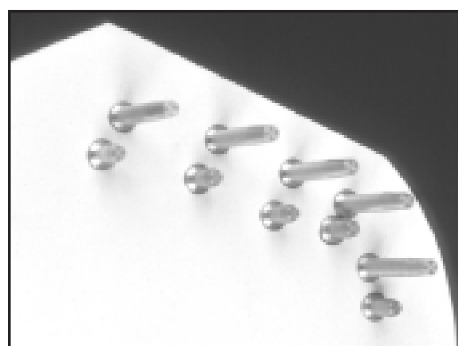

08.

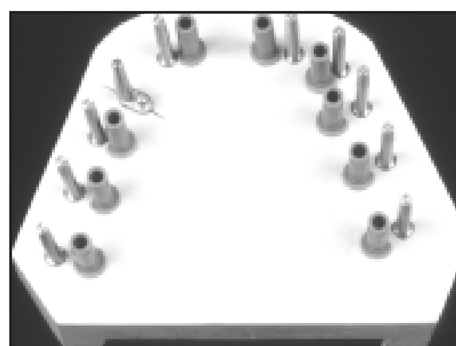

09.

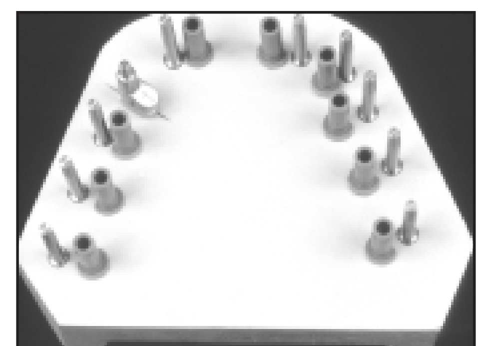

10.

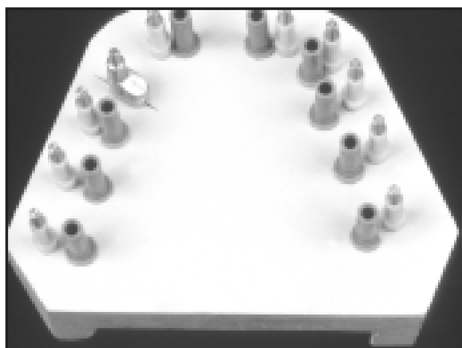

11.

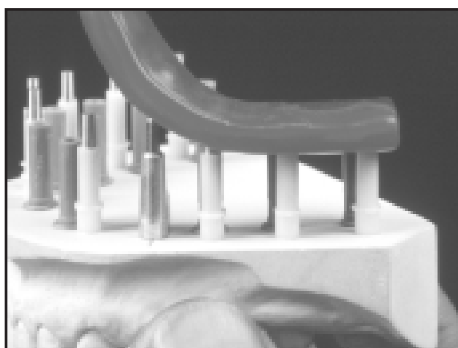

12.

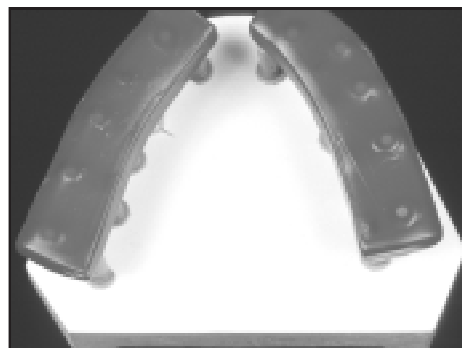

13.

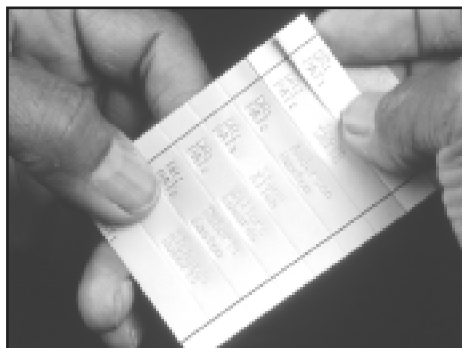

14.

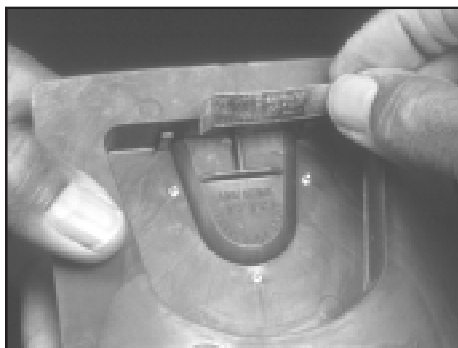

15.


16.


17.

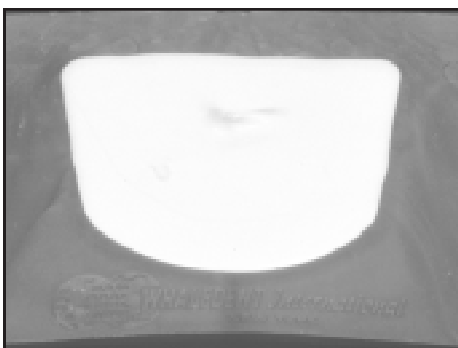

18.


19.


20.


21.

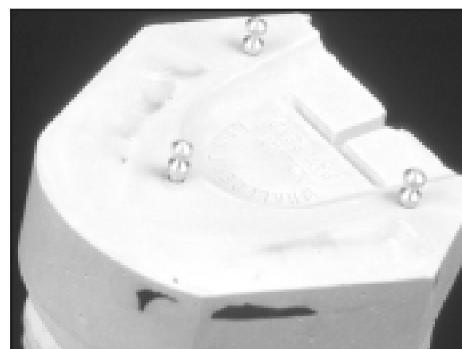

22.


23.


24.


25.


26.


27.

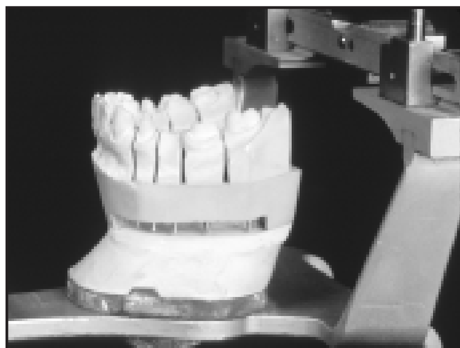

28.

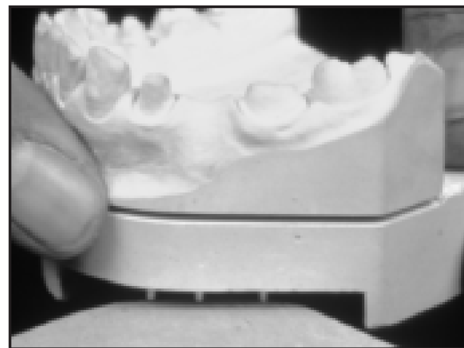

29.

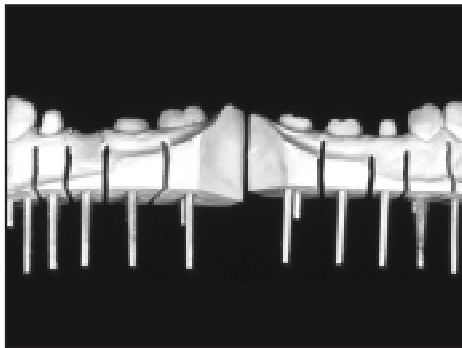

30.

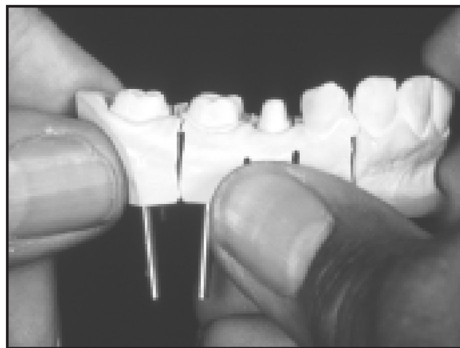


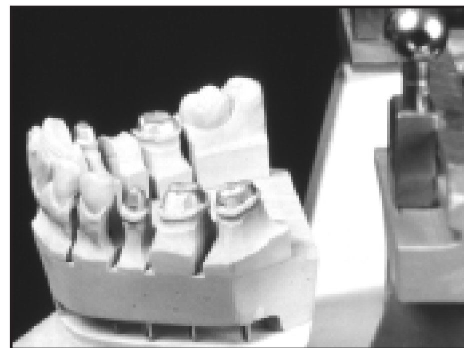
31.

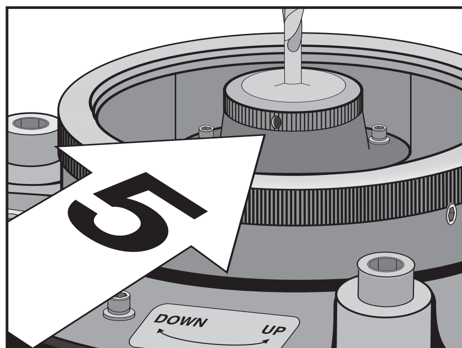

32.


33.

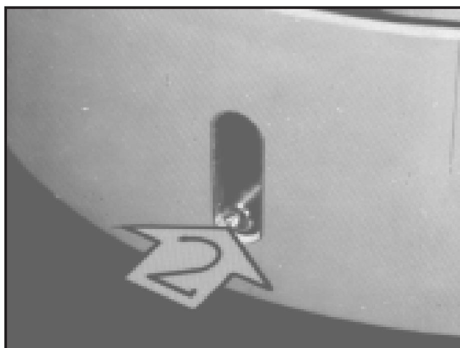

34.


35.

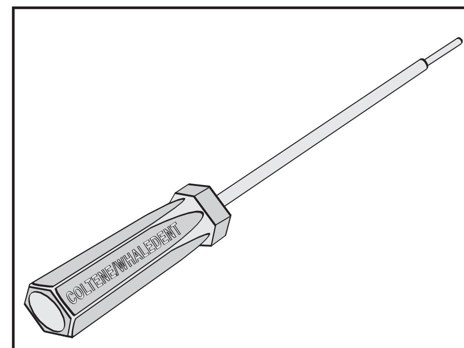

36.



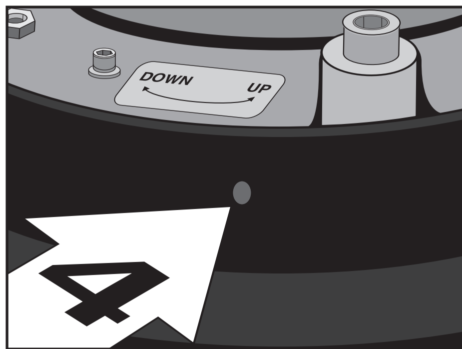
37.



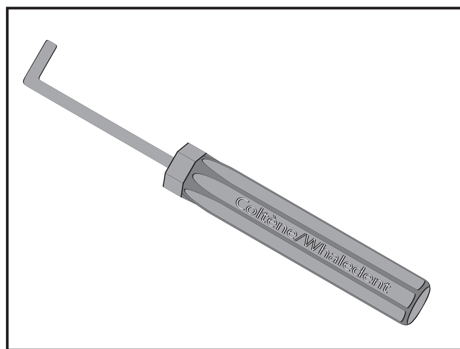
38.



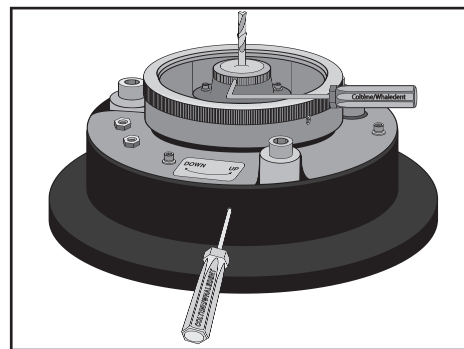
39.



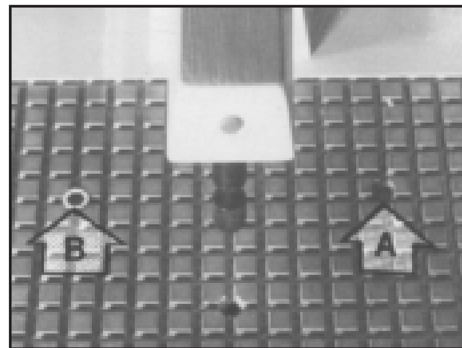
40.



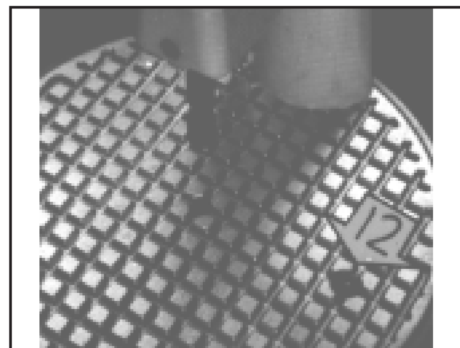
41.



42.



43.



44.

Coltène / Whaledent Inc.
235 Ascot Parkway
Cuyahoga Falls, OH 44223 / USA
Tel. USA & Canada 1 800 221 3046
+1 330 916 8800
Fax +1 330 916 7077
info@coltenewhaledent.com

Coltène/Whaledent AG
Feldwiesenstrasse 20
9450 Altstätten / Switzerland
Tel. +41 (0) 71 757 53 00
Fax +41 (0) 71 757 53 01
office@coltenewhaledent.ch

Authorized EU Representative:
Coltène / Whaledent GmbH + Co. KG
Raiffeisenstrasse 30
89129 Langenau / Germany
Tel. +49 (0) 7345 805 0
Fax +49 (0) 7345 805 201
productinfo@coltenewhaledent.de

Coltène / Whaledent S.a.r.l.
16, rue Louis Blanc
93585 Saint-Ouen, Cedex / France
Tel. +33 (0) 1 40 11 02 47
Fax +33 (0) 1 40 10 99 80
cw@coltenewhaledent.fr

Coltène / Whaledent
C / Buenavista, 3–1°B
28220 Majadahonda
Madrid, Spain
Tel. +34 91 638 64 92
Fax +34 91 638 62 79
coltenewhaledent@teleline.es

Coltène / Whaledent Ltd.
The President Suite C, Kendal House
Victoria Way, Burgess Hill
West Sussex, RH15 9NF / UK
Tel. +44 (0) 1444 23 5486
Fax +44 (0) 1444 87 0640
hq@coltenewhaledent.co.uk

Coltène / Whaledent website:
http://www.coltenewhaledent.com



coltène whaledent®

P/N-86634E